



Polimeri Europa S.p.A. Ravenna

**Stabilimento
di Ravenna**

Risposte alle Richieste di
Integrazione alla Domanda di
Autorizzazione Integrata
Ambientale





Polimeri Europa S.p.A. Ravenna

**Stabilimento
di Ravenna**

**Risposte alle Richieste di
Integrazione alla Domanda di
Autorizzazione Integrata
Ambientale**

Preparato da	Firma				Data
Chiara Valentini	_____				13 Ottobre 2008
Verificato da	Firma				Data
Claudio Mordini	_____				13 Ottobre 2008
Paola Rentocchini	_____				13 Ottobre 2008
Approvato da	Firma				Data
Roberto Carpaneto	_____				13 Ottobre 2008
Rev.	Descrizione	Preparato da	Verificato	Approvato	Data
0	Prima Emissione	CHV	CSM/PAR	RC	Ottobre 2008

INDICE

	<u>Pagina</u>
ELENCO DELLE TAVOLE	IV
1 INTRODUZIONE	1
2 SITO CHIMICO MULTISOCIETARIO DI RAVENNA	2
2.1 CARATTERISTICHE GENERALI	2
2.1.1 Società Coinsediate	4
2.2 SISTEMA DI APPROVIGIONAMENTO IDRICO	7
2.2.1 Sistema Fognario	8
2.2.2 Sistema di Trattamento Acque Reflue Industriali (TAS)	9
2.3 TRATTAMENTO SFIATI E SISTEMA TORCE	10
2.4 FORNITURA ENERGETICA	10
2.5 RETI DI MONITORAGGIO ARIA E FALDA	11
2.6 RETI DI INTERCONNESSIONE E PIPE-RACK	11
2.7 SERVIZI GENERALI	12
3 RICHIESTE DI INTEGRAZIONE DEL MINISTERO DELL'AMBIENTE E DELLA TUTELA DEL TERRITORIO E DEL MARE	13
3.1 SCHEDE A – INFORMAZIONI GENERALI	13
3.1.1 Scheda A3 – Aggiornamento sull'esito della Procedura di Screening della Fase F-sSBR	13
3.1.2 Scheda A6 – Aggiornamento in merito all'AIA del CAOR	16
3.1.3 Scheda A13 – Integrazione all'Estratto Topografico	16
3.1.4 Scheda A19 – Autorizzazione Scarico Acque	17
3.1.5 Scheda A19 – Aggiornamento lavori separazione Acque di Prima Pioggia	18
3.1.6 Scheda A19 – Autorizzazione Scarichi	18
3.1.7 Scheda A20 – Precisazione su Torcia H - Isola 21	19
3.1.8 Scheda A20 – Precisazione su Sfiati Serbatoi Isola 8	19
3.1.9 Scheda A24 – Relazione sui Vincoli Urbanistici	20
3.1.10 Scheda A25 – Schemi a Blocchi	22
3.1.11 Scheda A26 – Aggiornamento Stato di Realizzazione degli Interventi di Bonifica	22
3.2 SCHEDE B – DATI E NOTIZIE SULL'IMPIANTO ATTUALE	23
3.2.1 Schede B8.1 e B.8.2 – Precisazione sulle Emissioni di tipo non convogliato	23
3.2.2 Schede B18 – Precisazioni su Sfiati a Rete Torce o F.I.S.	60
3.2.3 Schede B18 – Precisazioni su Scarichi di Sicurezza di Fluidi R45	62
3.2.4 Schede B18 – Precisazioni su eventuali Acque di Lavaggio	63
3.2.5 Schede B18 – Precisazioni su Scarico delle Acque Reflue Civili	63
3.2.6 Schede B18 – Precisazioni su Reattori di Polimerizzazione	64
3.2.7 Schede B18 – Precisazioni su Produzione Batch e Semibatch	64
3.2.8 Schede B18 – Precisazioni su Scambiatori di Calore/Condensatori	65
3.2.9 Scheda B18_02 – Precisazioni su Processo di Condensazione Vapori e Recupero Toluene, Fase F-eSBR	66
3.2.10 Scheda B18_02 – Precisazioni su Acque di Processo SBR, Fase F-eSBR	66

**INDICE
(Continuazione)**

	<u>Pagina</u>
3.2.11 Scheda B18_02 – Precisazioni su Vasca di Raccolta Acque Organiche, Fase F-eSBR	66
3.2.12 Scheda B18_02 – Precisazioni su Acque di Scarico a Valle della Tina di Coagulazione, Fase F-eSBR	67
3.2.13 Scheda B18_02 – Elenco Serbatoi con Emissioni Diffuse, Fasi F-eSBR e F-PLSP	68
3.2.14 Scheda B18_03 – Emissioni Fuggitive, Fase F-Neocis	68
3.2.15 Scheda B18_03 – Precisazione sulla Fase di Spegnimento della Reazione di Polimerizzazione, Fase F-Neocis	69
3.2.16 Scheda B18_03 – Precisazione su Scarichi dalle vasche di Decantazione, Fase F-Neocis	69
3.2.17 Scheda B18_03 – Precisazioni su Scarico Acque delle Apparecchiature di Processo, Fase F-Neocis	70
3.2.18 Scheda B18_04 – Precisazioni su Lavaggio Pozzetto sala Acrilici, Fase F-LCBX	70
3.2.19 Scheda B18_04 – Precisazioni su Scarico Idrico dal Separatore nV-505, Fase F-LCBX	71
3.2.20 Scheda B18_04 – Precisazioni su lavaggio Apparecchiature di Polimerizzazione e Stripping, Fase F-LCBX	71
3.2.21 Scheda B18_05 – Precisazioni su Scarichi Idrici di processo, Fase F-SOL	72
3.2.22 Scheda B18_05 – Precisazioni su Acque di Lavaggio delle Colonne, Fase F-SOL	73
3.2.23 Scheda B18_06 – Metodo per la Stima delle Emissioni di Atmosfera, Fase F-sSBR	73
3.2.24 Scheda B18_06 – Precisazioni su Scarichi idrici di Processo, Fase F-sSBR	73
3.2.25 Scheda B18_06 – Destinazione Catalizzatore di Idrogenazione, Fase F-sSBR	74
3.2.26 Scheda B18_06 – Precisazioni su Spanti Consistenti in Area di Reazione, Fase F-sSBR	75
3.2.27 Scheda B18_06 – Precisazioni su Scarichi Idrici della Finitura, Fase F-sSBR	75
3.2.28 Scheda B18_07 – Acque di Prima Pioggia, Attività AT-PGSB	76
3.2.29 Schede B18 – Precisazioni su Scarichi Idrici da Operazioni di Strippaggio	76
3.2.30 Scheda B18_08 – Caratterizzazione Fuel Gas del generatore di vapore, Attività AT-BTDE	78
3.2.31 Scheda B22 – Precisazioni su Aree Stoccaggio Rifiuti, Reparti SBRS, LOES, LATC, CRS	78
3.3 SCHEDE C – DATI E NOTIZIE SULL'IMPIANTO DA AUTORIZZARE	85
3.3.1 Scheda C5 – Stato di Avanzamento del Programma degli Interventi di Adeguamento	85
3.3.2 Scheda C3 – Benefici Ambientali derivanti dalla Riduzione delle Emissioni in Atmosfera	92
3.4 SCHEDE D – INDIVIDUAZIONE DELLA PROPOSTA IMPIANTISTICA ED EFFETTI AMBIENTALI	92
3.4.1 Scheda D6 – Integrazione Modellizzazioni Inquinanti Allegato III D.Lgs 59/05	92

**INDICE
(Continuazione)**

	<u>Pagina</u>
3.4.2 Scheda D15 – Precisazione su Scarico della Colonna di Lavaggio Sfiati Fase F-LCBX	97
3.5 SCHEDE E – MODALITÀ DI GESTIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI E PIANO DI MONITORAGGIO	98
3.5.1 Scheda E3 –Procedure di Ispezione dei Sistemi Fognari	98
3.5.2 Scheda E3 –Procedure di Ispezione dei Sistemi di Pavimentazione delle Superfici di reparto	98
3.5.3 Scheda E3 – Aggiornamento dell'Analisi Ambientale dello Stabilimento di Ravenna	99
3.5.4 Scheda E3 – Documenti di Gestione dei Punti di Emissione di Tipo Convogliato	99
3.5.5 Scheda E4– Piano di Monitoraggio Emissioni Fuggitive	99
3.5.6 Ulteriori carenze rilevate e informazioni richieste - Piano di Monitoraggio (Allegato E4)	101
3.5.7 Ulteriori carenze rilevate e informazioni richieste – Aggiornamento autorizzazioni rilasciate successivamente alla data di presentazione della domanda di AIA	101
4 INTEGRAZIONI VOLONTARIE	102
4.1 AGGIORNAMENTO SCHEDA B.13 AREE DI STOCCAGGIO DI MATERIE PRIME, PRODOTTI E INTERMEDI	102
4.2 FASE F-SOL: PROGETTO INSERIMENTO QUARTO SERBATOIO AGENTE DI COUPLING	113
4.3 FASE F-SOL – F-NEOCIS: INSTALLAZIONE SISTEMI DI MONITORAGGIO	113
4.4 AGGIORNAMENTO SCHEDA B.6 E B7.2 PUNTI DI EMISSIONE DEL CENTRO RICERCHE ELASTOMERI	113

APPENDICE A: Aggiornamento Autorizzazioni (Scheda A6 e Allegati)

APPENDICE B: Regolamento Fognario e Schede di Omologa dei Pozzetti di Consegna alla Rete Unitaria delle Acque di Processo Inorganiche

APPENDICE C: Relazione Suoli e Falde – Stato di Avanzamento a Settembre 2008

APPENDICE D: Relazione sulle Modalità di Calcolo e i Dati di Base per la Stima delle Emissioni riportate nella Scheda B.8.2

APPENDICE E: Procedura di Stabilimento per la Gestione delle Emissioni in Atmosfera

APPENDICE F: Certificato Analitico Riferito alla Composizione Tipica del Combustibile Fuel Gas (AT-BDIE)

APPENDICE G: Procedure di Ispezione dei Sistemi Fognari

APPENDICE H: Analisi Ambientale dello Stabilimento di Ravenna

APPENDICE I: Piano di Monitoraggio

APPENDICE L: Allegati alle Integrazioni Volontarie

ELENCO DELLE TAVOLE**Tavola No. Titolo**

Allegato A13, Estratto Topografico

Allegato A25_01, Schema a Blocchi Generale

Allegato A25_02, Schema a Blocchi AT-PGSB

Allegato A25_03, Schema a Blocchi AT-BTDE

Allegato A25_04, Schema a Blocchi F-eSBR

Allegato A25_05, Schema a Blocchi F-PLSP

Allegato A25_06, Schema a Blocchi F-LCBX

Allegato A25_07, Schema a Blocchi F-NEOCIS

Allegato A25_08, Schema a Blocchi F-SOL

Allegato A25_09, Schema a Blocchi F-sSBR

Allegato B21, Planimetria delle Reti Fognarie, dei Sistemi di Trattamento, dei Punti di Emissione degli scarichi liquidi e della rete piezometrica

Allegato B20, Planimetria di Stabilimento con individuazione dei punti di emissione e trattamento degli scarichi in atmosfera

Allegato B22, Planimetria dello stabilimento con individuazione delle aree di stoccaggio di materie e rifiuti

Allegato D6_01, Analisi di Dispersione di Inquinanti, Concentrazioni di COV in Atmosfera al Livello del Suolo

Allegato D6_02, Analisi di Dispersione di Inquinanti, Concentrazioni di PTS in Atmosfera al Livello del Suolo

Allegato D6_03, Analisi di Dispersione di Inquinanti, Concentrazioni di NOx in Atmosfera al Livello del Suolo

Allegato D6_04, Analisi di Dispersione di Inquinanti, Concentrazioni di IPA in Atmosfera al Livello del Suolo

**RAPPORTO
RISPOSTE ALLE RICHIESTE DI INTEGRAZIONE ALLA DOMANDA DI
AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
STABILIMENTO DI RAVENNA**

1 INTRODUZIONE

Il presente rapporto costituisce la raccolta della Documentazione integrativa elaborata da Polimeri Europa con il supporto tecnico di D'Appolonia S.p.A. a seguito di quanto richiesto dal Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare (MATTM) con lettera Prot. DSA-2008-0018823 del 8 Luglio 2008, ricevuta da Polimeri Europa in data 15 Luglio 2008, con riferimento alla domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale relativa allo Stabilimento di Ravenna.

Al fine di rendere più facile la consultazione, il rapporto è stato strutturato come segue:

- il Capitolo 2 riporta una descrizione dello stabilimento per quanto riguarda i servizi generali comuni alle società coinsediate;
- In Capitolo 3 riporta la risposta alle richieste di chiarimento/integrazione presentate nella lettera del MATTM;
- il Capitolo 4 riporta alcune integrazioni volontarie di integrazione/correzione delle informazioni già presentate.

Per ciascuna richiesta è fornita la risposta del richiedente riportando, ove necessario e ritenuto opportuno la scheda già presentata nella documentazione a supporto della richiesta di AIA debitamente integrata/aggiornata. Alle richieste è stata assegnata una numerazione progressiva di riferimento per rendere più agevole eventuali rimandi ad altre risposte.

A corredo del rapporto sono presentati diversi elaborati grafici e delle Appendici che includono alcune specifiche relazioni o allegati AIA.

2 SITO CHIMICO MULTISOCIETARIO DI RAVENNA

Nel Sito Chimico Multisocietario di Ravenna, sono coinsediate 14 società diverse (Polimeri Europa, Ineos Vinyls Italia, Acomon, Borregaard Italia, Rivoira, Yara Italia, Ecofuel, Endura, Vinavil, Cray Valley Italia, Enipower, Syndial, Ravenna Servizi Industriali e Carburanti del Candiano), che presentano caratteristiche di integrazione tecnica e funzionale fra gli impianti.

Per facilitare la comprensione della realtà industriale dello stabilimento di seguito si riporta una descrizione delle utilities e dei servizi comuni alle diverse società.

Lo stabilimento di Ravenna è fortemente integrato per aspetti impiantistici e gestionali : infatti è caratterizzato da una serie di attività ausiliarie e di servizio gestite a livello consortile quali gestione piperack , fognature, approvvigionamento acque industriali, sicurezza, sistemi di monitoraggio ambientale e formazione oltre ad avere fornite da un unico gestore agli altri coinsediate diretta fornitura di energia elettrica, vapore, depurazione acque reflue, incenerimento sfiati gassosi.

Il documento si articola come segue:

- il Paragrafo 2.1 riporta una descrizione dell'Ambito Produttivo Omogeneo (APO) di Ravenna ed in particolare delle caratteristiche generali del Sito Chimico Multisocietario oggetto del presente rapporto;
- il Paragrafo 2.2 descrive il sistema idrico dello Stabilimento, con particolare riferimento al sistema di approvvigionamento idrico e al sistema fognario;
- il Paragrafo 2.3 riporta la descrizione del sistema Torce e Trattamento Sfiati;
- il Paragrafo 2.4 descrive la fornitura energetica dello stabilimento fra cui l'energia elettrica e la linea vapore;
- il Paragrafo 2.5 riporta la descrizione delle reti di monitoraggio aria e falda;
- il Paragrafo 2.6 descrive la rete di interconnessione con pipe-rack;

Il Paragrafo 2.7 riporta altri servizi comuni a tutto lo stabilimento fra cui il pronto intervento.

2.1 CARATTERISTICHE GENERALI

L'area chimica e industriale di Ravenna costituisce un Ambito Produttivo Omogeneo (APO) caratterizzato da specifici settori di attività che hanno la chimica come principale denominatore comune oltre alla produzione di energia ed alla fornitura di servizi ambientali in gran parte asserviti alle stesse attività produttive.

L'APO costituisce un'area industriale ampia ma delimitata che corrisponde alla maggior parte dell'Area industriale di Ravenna di cui la zona portuale è parte integrante e complementare.

All'interno di tale Ambito Produttivo Omogeneo si evidenzia la presenza del grande Sito Chimico Multisocietario di Ravenna.

Lo stabilimento petrolchimico di Ravenna è stato costruito fra la fine degli anni '50 e gli anni '60 secondo connotati di forte integrazione tecnica e funzionale fra i diversi impianti allora gestiti da un unico gestore (ANIC e successivamente ENICHEM) nel sito.

Nel corso degli anni '80 e '90 una serie di impianti sono stati ceduti ad altri proprietari mantenendo comunque una forte integrazione e connessione per una serie di attività ausiliarie e di servizio (energia, vapore, gas tecnici, fognature, depurazione, trattamento sfiati di processo, torce, ecc.) gestite a livello consortile ovvero fornite da un gestore agli altri presenti nel perimetro di stabilimento.

Una fase successiva iniziata dal 2004 – 2005 ha visto concretizzare ulteriori fasi di integrazione sia di tipo gestionale (con avvio di una società consortile di gestione integrata di tutti i servizi comuni di stabilimento quali vigilanza, sicurezza, gestione piperack, gestione pretrattamento acque di raffreddamento, gestione torce, gestione fognature, ...) sia di tipo autorizzativo (gestione comune del monitoraggio qualità aria, elaborazione di regolamento condiviso per la gestione della rete fognaria con percorso in essere per la rete torce e incenerimento sfiati di processo, per la caratterizzazione e progetto definitivo della falda del sito).

All'interno del perimetro di stabilimento sono attualmente presenti 14 gestori coinsediati ognuno dei quali gestisce impianti IPPC, con AIA di competenza Ministeriale (secondo l'allegato V al nuovo decreto) e/o di competenza Provinciale ovvero altri impianti non IPPC che sono tecnicamente connessi con gli altri e garantiscono servizi comuni.

Tutti gli impianti presenti nello stabilimento sebbene gestiti da soggetti diversi, non sono separati da barriere fisiche. Lo stabilimento è suddiviso in isole (corrispondenti ad una o più unità impiantistiche) ed è organizzato come una piccola città in cui le isole sono separate solo dalla viabilità interna.

Gli elementi più rilevanti di infrastrutture comuni sono i seguenti:

- centrale termoelettrica che fornisce energia elettrica e vapore a tutte le società coinsediate;
- sistema fognario unitario, per tutte le società coinsediate, gestito da gestore consortile;
- rete torce di stabilimento gestita dal medesimo gestore consortile;
- rete raccolta sfiati continui di processo e forno di incenerimento (la prima gestita dal medesimo gestore consortile ed il secondo dalla società Ecologia Ambiente);
- impianto di trattamento per tutte le acque reflue gestito da Ecologia Ambiente.

Si evidenzia che le società che compongono l'APO di Ravenna sin dagli inizi degli anni '70 hanno perseguito la politica degli accordi volontari con la Pubblica Amministrazione impegnandosi a perseguire obiettivi, comuni e condivisi, di monitoraggio e riduzione degli impatti ambientali fra i quali si citano:

- il Protocollo d'intesa per lo sviluppo di un programma di miglioramento della compatibilità ambientale dell'area chimica ravennate - EMAS di comparto (Marzo 2000);
- Protocollo d'intesa per la certificazione ambientale delle aziende dell'area chimica ed industriale ravennate (Gennaio 2006).
- la Lettera d'intesa fra le imprese dell'area chimica ed industriale di Ravenna per l'approfondimento di un modello concettuale del sito e del flusso di falda (Giugno 2005);

- il Protocollo operativo fra Comune di Ravenna, Provincia di Ravenna, AUSL di Ravenna, Prefettura di Ravenna, Associazione degli Industriali e le imprese dell'Area Chimica ed Industriale di Ravenna per un sistema di allertamento e informazione in caso di eventi anomali (Settembre 2005);
- Protocollo d'intesa fra la Provincia di Ravenna, il Comune di Ravenna, Confindustria Ravenna e le aziende dell'area industriale di Ravenna per la gestione della rete privata di monitoraggio della qualità dell'aria (Novembre 2007).

2.1.1 Società Coinsediate

Nel Sito Chimico Multisocietario di Ravenna, sono coinsediate le seguenti 14 società:

- Polimeri Europa (Isole 4, 9, 12, 13, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 24, 25, 26, 27 e 28);
- INEOS Vinyls Italia (ex European Vinyl Corporation; Isole 22-23);
- Acomon (ex Chemtura Corporation) (Isola 5);
- Borregaard Italia (Isola 13);
- Rivoira (Isola 14 e 7);
- Yara italia (ex Hydro Agri Isole 1-2-3-4-6-7-8-banchina secchi, area demaniale in concessione);
- Ecofuel (Isola 13);
- Endura (Isola 4);
- Vinavil (Isola 12);
- Cray Valley Italia (Isola 4);
- EniPower (Isole 5-6 e 19);
- Syndial (ex EniChem, aree in dismissione);
- Ravenna Servizi Industriali (R.S.I.) (Isole 17-19);
- Carburanti del Candiano.

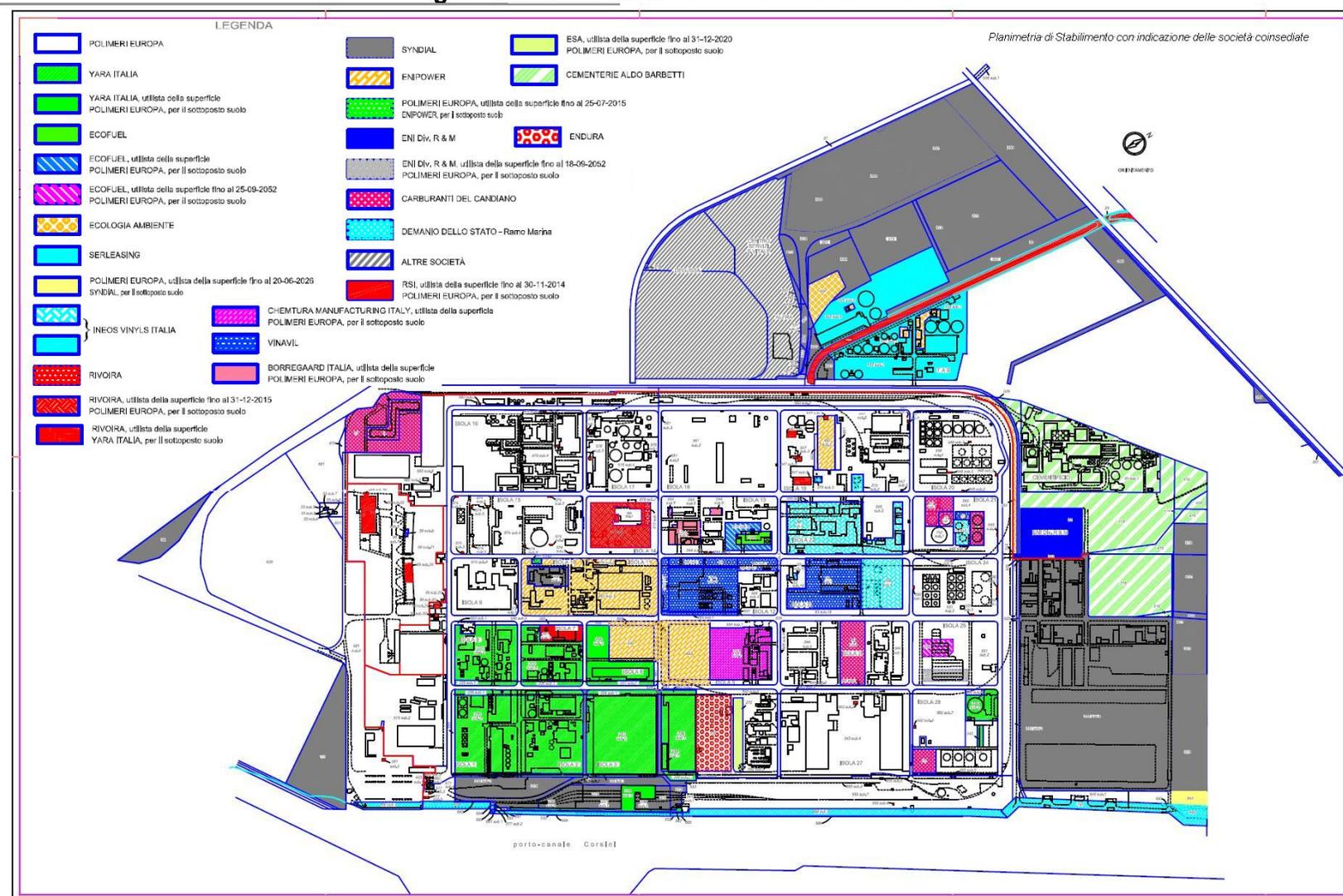
Le attività produttive e di servizio, per quanto riguarda le società coinsediate sono le seguenti:

1. POLIMERI EUROPA S.p.A. – lavorazione di idrocarburi e derivati con produzione di commercializzazione di gomme sintetiche e lattici di gomma sintetica;
2. BORREGAARD ITALIA S.p.A.– produzione di intermedi per l'industria chimica con impieghi nel settore alimentare, farmaceutico, agrochimico, e degli additivi per gomme;
3. ECOFUEL S.p.A. (gruppo Eni) – produzione di MTBE (Metil-Terbutil-Etere) - ETBE (Eetil-Ter-Butil-Etere), composto ossigenato utilizzato, in sostituzione del piombo, come antidetonante nella benzina verde; produzione di N-butano utilizzato per la sintesi dell'anidride maleica;
4. ENDURA - L'impianto opera nel settore della chimica fine, principalmente producendo sinergici e principi attivi per insetticidi ad uso domestico;

5. ENIPOWER S.p.A. (Gruppo Eni) – generazione e commercializzazione di energia elettrica, la centrale fornisce energia elettrica e vapore all'intero Sito Chimico Multisocietario di Ravenna;
6. INEOS VINYL ITALIA S.p.A. – produzione di PVC materia plastica ad ampio spettro di utilizzo: rivestimento di cavi elettrici, interni per auto, mobili, tubi e raccordi per acqua, mobili, giocattoli, finte pelli, contenitori;
7. RAVENNA SERVIZI INDUSTRIALI S.c.p.A. – trattamento acque e distribuzione fluidi, servizi di guardiania, pronto intervento, primo soccorso, ecc. per tutto il Sito Chimico Multisocietario di Ravenna;
8. RIVOIRA S.p.A. (Gruppo Praxair) – produzione di gas industriali, fornisce ossigeno, azoto, aria compressa e idrogeno a tutti gli impianti del Sito Chimico Multisocietario di Ravenna;
9. SYNDIAL S.p.A. (Gruppo Eni) – società che svolge attività diversificate presente nel Sito Chimico Multisocietario di Ravenna come proprietaria di ex aree EniChem sottoposte ad attività di bonifica;
10. VINAVIL S.p.A. (gruppo MAPEI) – produzione di copolimeri con applicazioni nel settore degli adesivi, delle vernici all'acqua, dell'alimentazione (gomme da masticare), del PVC;
11. YARA ITALIA S.p.A. (gruppo norvegese YARA) – industrializzazione e produzione di fertilizzanti solidi-liquidi per l'utilizzo agronomico e di prodotti tecnici per l'industria: acido nitrico, UAN (Urea-Nitrato-Ammonico), nitrato ammonico e concimi complessi;
12. ACOMON S.r.l. (Ex CHEMTURA) (Isola 5) - attività di realizzazione, trasformazione e lavorazione di prodotti chimici, principalmente per il settore ottico;
13. CRAY VALLEY ITALIA S.r.l (Isola 4) produce resine alchiliche, acriliche, poliestere, poliammidiche e poliuretatiche che hanno applicazione nelle pitture decorative, p.v. d'uso industriale e anticorrosione, inchiostri e adesivi;
14. CARBURANTI DEL CANDIANO che per il momento ha solo acquistato alcune aree e non ha ancora attività produttive in marcia all'interno dello stabilimento.

Nella pagina seguente si evidenzia la localizzazione delle aree di pertinenza delle società sopraindicate. La figura indica anche l'ubicazione di società confinanti con lo stabilimento multisocietario.

Figura 2.1: Localizzazione Società Coinsediate



Le 14 Società presenti all'interno dello Stabilimento, insieme ad altre Società chimiche multinazionali allocate al confine OVEST del petrolchimico formano il Distretto Chimico di Ravenna.

Come già anticipato le interazioni tra i vari impianti industriali presenti nel Distretto Chimico sono notevolissime sia per il diretto interscambio di materie prime sia per la presenza di servizi reciprocamente erogati o forniti ; in aggiunta poi alcune Società espletano attività di servizio alla produzione industriale; nel dettaglio si possono ricordare:

- la Società Ecologia Ambiente (Gruppo Hera), che gestisce il Sistema di Trattamento Acque Reflue Industriali (TAS), i forni inceneritori F3 ed F2 e il forno incenerimento sfiati (FIS) che tratta gli sfiati continui di processo e di bonifica apparecchiature del Sito.
- Dal Febbraio 2000, la fornitura di energia elettrica e vapore é garantita dalla società EniPower che ha rilevato la Centrale Termoelettrica presente in sito.

Nel Dicembre 2004 all'interno del Sito chimico multisocietario si è costituita la società consortile di Servizi Ravenna Servizi Industriali (R.S.I.); ad essa compete la gestione di molte attività di servizio, in precedenza svolte da Polimeri Europa, che sono comuni all'intero Sito, fra le quali: approvvigionamento idrico (prelievo acqua grezza, trasformazione nei vari tipi per uso industriale e distribuzione agli utenti), sistema fognario, sistema torce, pronto intervento, reti monitoraggio aria (in comproprietà con ENEL) e interconnecting (pipe-rack).

2.2 SISTEMA DI APPROVVIGIONAMENTO IDRICO

Il sistema di approvvigionamento idrico è gestito a livello consortile dalla società RSI (Ravenna Servizi Industriali), la quale inoltre provvede alla produzione delle acque industriali a servizio dello stabilimento (attraverso l'impianto Trattamento Acqua di Carico - TAC) e al coordinamento delle attività contrattuali di supporto al monitoraggio e controllo delle acque delle singole torri.

L'impianto Trattamento Acqua in Carico (TAC) espleta la funzione di produrre l'acqua necessaria alle diverse unità dello Stabilimento, nei vari tipi richiesti:

- Demineralizzata;
- Zeolitica;
- Industriale;
- di integrazione per i vari circuiti di raffreddamento.

I diversi tipi di acque sono infine distribuite alle società utenti mediante una rete di tubazioni gestita dal consorzio RSI.

L'acqua potabile per usi civili viene prelevata dall'acquedotto comunale ed è distribuita dalla società RSI per mezzo della rete interna di stabilimento.

La società RSI infine si occupa della decompressione del metano proveniente dalla rete di distribuzione nazionale (Snam) da 60 a 30 ate e da 30 a 6 ate, per la distribuzione a tutto lo Stabilimento.

2.2.1 Sistema Fognario

Le acque reflue industriali (derivanti dai processi), meteoriche e di dilavamento dell'insediamento multisocietario di Ravenna sono raccolte da una rete fognaria complessa e convogliate al trattamento negli impianti del Centro Ecologico della società Ecologia Ambiente.

Il sistema delle reti fognarie di stabilimento è così costituito:

- **Linea 1** - Fogna acque di processo organiche Polimeri Europa;
- **Linea 2** - Fogna acque di processo azotate: la rete raccoglie le acque di processo azotate scaricate dagli impianti della società Yara;
- **Linea 3** - Fogna acque di processo organiche coinsediate: la rete raccoglie le acque di processo organiche scaricate dagli impianti delle altre società coinsediate;
- **Linea 4** – Fogna che raccoglie le acque di processo inorganiche di tutte le società coinsediate.

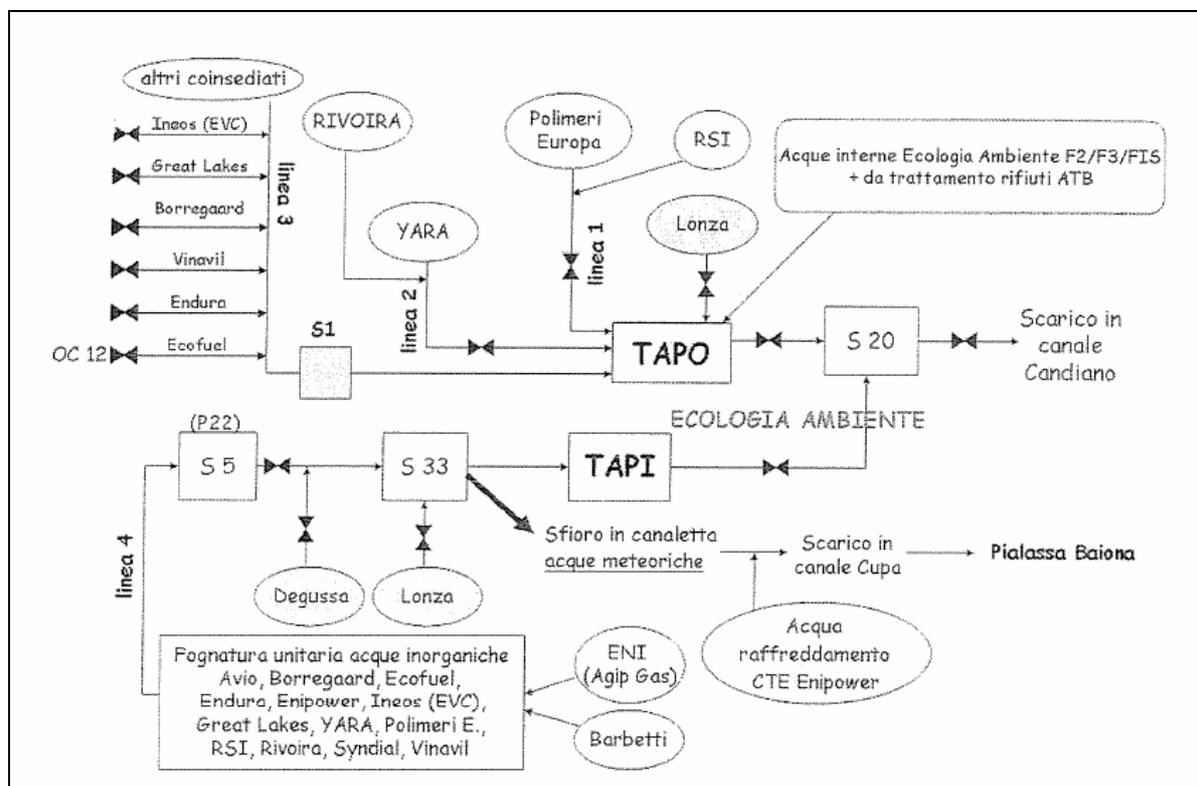
Per la gestione dei flussi di scarico dei singoli coinsediati verso il depuratore centralizzato è stato definito un regolamento fognario, secondo il quale ogni singola società insediata nello Stabilimento, ha identificato i punti di immissione degli scarichi di acque reflue industriali nel Sistema Fognario (pozzetto di consegna).

Tutti i flussi dei pozzetti di consegna sono caratterizzati quali - quantitativamente e autocertificati dagli Utenti; sulla base dei valori di caratterizzazione Ecologia Ambiente effettua l'omologa dei flussi definendone in tal modo la compatibilità con la specifica fogna di raccolta e l'accettabilità nella relativa sezione di trattamento dell'Impianto.

Le omologhe costituiscono l'elemento di riferimento per la definizione del Piano di Controllo gestito operativamente in modo consortile da RSI che definisce le modalità di esecuzione, la gestione dei controlli nei pozzetti di consegna degli Utenti e nei punti finali delle linee della rete fognaria ai limiti di batteria dello Stabilimento, le segnalazioni di eventuali non conformità.

La figura seguente (Figura 3.1) mostra schematicamente la rete fognaria di stabilimento.

Per maggiori dettagli si faccia riferimento alle planimetrie delle reti fognarie allegate al Regolamento stesso.

Figura 2.2: Schema Reti Fognarie dello Stabilimento


Gli scarichi idrici dello stabilimento multisocietario recapitano all'impianto di trattamento di Ecologia Ambiente, pertanto non sono presenti scarichi in corpo idrico superficiale.

L'autorizzazione allo scarico in corpo idrico superficiale è in capo alla società Ecologia Ambiente.

Per quanto riguarda le acque organiche, inoltre, ogni Società è singolarmente autorizzata come scarico di sostanze pericolose nel rispetto delle omologhe.

Il Regolamento Fognario e le relative omologhe sono parte integrante dei Provvedimenti autorizzativi in essere rilasciati alle società.

Per quanto riguarda il flusso delle acque inorganiche è in corso da parte della società consortile Ravenna Servizi Industriali la realizzazione del "Progetto di regimazione e trattamento separato delle acque di processo dalle acque di prima pioggia" che prevede la costruzione di un nuovo serbatoio da 20.000 m³ in prossimità della vasca di raccolta delle acque inorganiche (S4), delle linee, installazione della pompa e dei sistemi di controllo per l'invio dell'acqua dalla fogna inorganica al suddetto serbatoio e per il ritorno controllato dell'acqua in fogna.

2.2.2 Sistema di Trattamento Acque Reflue Industriali (TAS)

L'impianto di Trattamento Acque di Scarico (TAS) a servizio del Sito Chimico Multisocietario di Ravenna è gestito dalla Società Ecologia Ambiente.

Esso comprende:

- Sezione di trattamento acque di processo organiche (TAPO);
- Sezione di trattamento chimico-fisico acque di processo inorganiche e meteoriche (TAPI);
- Clorazione e aerazione finale - trattamento terziario e rilancio finale acque trattate;
- Sezione di trattamento fanghi.

Tali impianti sono gestiti dalla società Ecologia Ambiente e sono strettamente integrati con l'operatività di stabilimento attraverso procedure operative e canali di comunicazione ben definiti e condivisi fra tutte le parti (società coinsediate, società consortile RSI, Ecologia Ambiente).

2.3 TRATTAMENTO SFIATI E SISTEMA TORCE

Gli sfiati gassosi di processo provenienti dallo Stabilimento Multisocietario sono trattati presso gli adiacenti forni di incenerimento sfiati gestiti della società Ecologia Ambiente, in particolare:

- Forno FIS per il trattamento degli sfiati continui di processo provenienti da tutti gli impianti dello stabilimento;
- Forno inceneritore F2 per il trattamento di vent gas clorurati.

Tali impianti sono gestiti dalla società Ecologia Ambiente e sono strettamente integrati con l'operatività di stabilimento attraverso procedure operative e canali di comunicazione ben definiti e condivisi fra tutte le parti (società coinsediate, società consortile RSI, Ecologia Ambiente).

Lo stabilimento è inoltre dotato di un sistema di torce di proprietà e gestione della società consortile Ravenna Servizi industriali (RSI), al quale sono convogliati gli sfiati di emergenza.

La Rete Torce dello Stabilimento costituisce una rete di raccolta che convoglia gli sfiati gassosi di emergenza provenienti dai diversi impianti delle società coinsediate: tali sfiati di emergenza sono quindi collettati in un circuito separato rispetto alla rete di trattamento sfiati continui afferenti al forno FIS.

La Rete Torce, costituita dalla Torcia A dell'Isola 19 e dalla Torcia B dell'Isola 25, riceve anche alcune correnti di sfiato caratterizzate da portate elevate e bassa periodicità (scarichi programmati in torcia autorizzati dall'autorità competente) e anche gli sfiati continui di processo della Rete FIS in caso di indisponibilità del Forno FIS per fermata o blocco.

Anche per la gestione dei flussi verso i sistemi centralizzati di combustione di torcia si ha regolamentazione attraverso apposite procedure emesse, ognuna per le parti di propria competenza, dalla società consortile RSI e controfirmate per applicazione dalle Società Utenti.

2.4 FORNITURA ENERGETICA

La fornitura di energia elettrica e vapore è garantita dalla società EniPower attraverso 4 unità produttive. EniPower ha rilevato la Centrale Termoelettrica presente in sito dal mese di Febbraio 2000.

Due delle quattro unità, una caldaia tradizionale ed un turbogas da 120 MW con caldaia a recupero, alimentano indistintamente 4 turbine a vapore, mentre le altre due unità sono costituite da gruppi in ciclo combinato formati ciascuno da un turbogas da 280 MW, da una caldaia a recupero e dalla relativa turbina a vapore da 120 MW.

Per quanto riguarda la fornitura di energia termica il vapore viene distribuito alle società coinsediate attraverso la rete a diverse pressioni (49 bar, 18 bar, 8 bar, 4,5 bar).

La società Consortile RSI (Ravenna Servizi Industriali) gestisce la distribuzione del vapore prodotto dalla Centrale Termoelettrica mediante una rete di tubazioni.

2.5 RETI DI MONITORAGGIO ARIA E FALDA

Monitoraggio Qualità dell'Aria

Nel territorio della provincia di Ravenna la rete pubblica di monitoraggio della qualità dell'aria, di proprietà delle pubbliche Amministrazioni e gestita da ARPA, è costituita da nove stazioni fisse ed un laboratorio mobile. Di queste, cinque sono dislocate nel territorio del Comune di Ravenna, tre a Faenza (a cui si aggiunge una stazione meteo) ed una a Cotignola.

Nel Comune di Ravenna, in prossimità della zona industriale, complementare alla precedente rete è operante anche la rete privata costituita da sei stazioni fisse gestite dalla società RSI per conto di un consorzio a cui partecipano numerose società del polo industriale. I dati rilevati della rete privata sono disponibili in tempo reale al centro di calcolo della sezione ARPA di Ravenna, mentre la validazione dei dati stessi è a carico del gestore.

Nel corso dello scorso anno il protocollo di gestione della rete privata è stato rinnovato fra le varie società contraenti assumendo l'impegno di una razionalizzazione della tipologia di misure e di prevedere il rinnovamento tecnologico delle installazioni : il tutto in accordo con ARPA.

Monitoraggio della Falda

Nello stabilimento è presente una rete costituita da piezometri realizzati nell'ambito del "Progetto falda superficiale di sito" che ha visto tutte le società coinsediate impegnate nel progetto e nella realizzazione della caratterizzazione della falda del sito multisocietario.

I dati delle varie campagne di monitoraggio svoltesi negli ultimi quattro anni hanno consentito di predisporre e presentare agli Enti per approvazione il Progetto preliminare della falda superficiale di sito e tutti gli stati di avanzamento presentati dal 2006 ad oggi

È altresì in corso la redazione del progetto definitivo della falda superficiale di sito di cui sarà parte integrante la proposta di piano di monitoraggio comprensiva della operatività di gestione relativa ai risultati emergenti: a breve è prevista la presentazione agli Enti per approvazione.

2.6 RETI DI INTERCONNESSIONE E PIPE-RACK

Lo Stabilimento è dotato di una rete interna di interconnessione fra gli impianti (pipe-rack) per il trasporto dei fluidi di processo e delle utilities : la rete di interconnessione interna è gestita dalla Società Consortile RSI (Ravenna Servizi Industriali).

La rete fluidi di processo interna allo Stabilimento Multisocietario è costituita da una serie di tubazioni aeree collegate alle società utenti e la gestione operativa delle movimentazioni e

degli interventi di modifica per investimento e/o manutenzione è regolata attraverso apposite procedure emesse, ognuna per le parti di propria competenza, dalla società consortile RSI e controfirmate per accettazione ed applicazione dalle Società Utenti.

La società RSI infine si occupa della decompressione del metano proveniente dalla rete di distribuzione nazionale (Snam) da 60 a 30 ate e da 30 a 6 ate, per la distribuzione a tutto lo Stabilimento.

2.7 SERVIZI GENERALI

Lo Stabilimento Multisocietario condivide anche i seguenti servizi generali di seguito elencati.

Aree comuni

Strade, piazzali, muro di cinta, mensa e illuminazione di Stabilimento.

Guardiana e accessi

Controllo accesso e vigilanza su tutto lo Stabilimento.

Formazione

Centro di Formazione dello Stabilimento.

Tecnico di turno

Assicura il coordinamento operativo nel caso si verificano anomalie, criticità o emergenze in particolare per aspetti ambientali e di sicurezza.

Infermeria/Pronto soccorso

Assicura l'attività di primo soccorso 24 ore al giorno da una guardia medica interna sia attraverso attività ambulatoriale che con l'uso di ambulanze che permettono di intervenire direttamente sul luogo di lavoro. Esiste inoltre un Protocollo di collaborazione con l'Ente Pubblico (118).

Pronto intervento e rete antincendio

Assicura il pronto intervento con personale proprio o in collegamento con il servizio nazionale dei VVFF in caso di situazioni di emergenza all'interno dello Stabilimento garantendo; attua, con le unità interessate, le prove di emergenza programmate, predispone piani di interventi per le varie situazioni di emergenza previste nei rapporti di sicurezza dello Stabilimento; garantisce la gestione e il corretto funzionamento della rete antincendio dello Stabilimento, la verifica periodica di legge degli impianti fissi antincendio e degli estintori di Stabilimento.

3 RICHIESTE DI INTEGRAZIONE DEL MINISTERO DELL'AMBIENTE E DELLA TUTELA DEL TERRITORIO E DEL MARE

3.1 SCHEDE A – INFORMAZIONI GENERALI

3.1.1 Scheda A3 – Aggiornamento sull'esito della Procedura di Screening della Fase F-sSBR

3.1.1.1 Richiesta di Approfondimento (R1)

“Si forniscano indicazioni in merito all'esito della domanda relativa a modifiche Impianto Gomma Europrene SOLR-BR (Fase F-sSBR) per l'avvio della procedura di verifica di (screening) in materia di V.I.A., il cui avviso di deposito è stato pubblicato sul Bollettino Ufficiale della Regione Emilia Romagna No. 7 del 17/01/2007.”

3.1.1.2 Approfondimento del Richiedente

Con Delibera della Regione Emilia Romagna No. 443 del 03 Aprile 2007 “Decisione in merito alla procedura di verifica (screening) relativa al progetto impianto SBR in soluzione (sSBR)” l'iniziativa in oggetto è stata esclusa dalla procedura di VIA.

Anche se non pertinente con la presente domanda si evidenzia che anche il progetto di sbottigliamento impianto Lattici Carbosilati a 34 kt/anno è stato escluso dalla procedura di VIA con Delibera della Regione Emilia Romagna No. 442 del 03 Aprile 2007.

Il testo integrale delle suddette Delibere e le prescrizioni ivi contenute sono riportati in Appendice A.

Per maggiore chiarezza in Appendice A si riporta l'aggiornamento della Scheda A6 “Autorizzazioni esistenti per impianto” e copia delle autorizzazioni emesse successivamente al Marzo 2007.

Di seguito si allega altresì l'aggiornamento della Scheda A3 “Informazioni sulle attività IPPC e non IPPC dell'impianto”.



A.3 Informazioni sulle attività IPPC e non IPPC dell'impianto¹

n°1/1

Data di inizio attività: 1958

Data di presunta cessazione: non prevedibile.

 Attività: **Impianti chimici per la produzione di prodotti chimici organici di base**

Codice IPPC: 4.1

 Sottocodice IPPC: **4.1 i) Gomme sintetiche (attività principale)**

 Classificazione NACE: **Lavorazione di prodotti chimici**

Codice: 24

 Classificazione NOSE-P: **Fabbricazione di prodotti chimici organici** Codice: 105.09

 Numero di addetti: **811 (media anno 2005)**

 Periodicità dell'attività: **continua**
 stagionale gen feb mar apr mag giu
 lug ago set ott nov dic

Capacità produttiva

Prodotto	Capacità di produzione	Produzione effettiva	anno di riferimento
Lattice Europrene® XSBR- XNBR	34 kt/anno (dry) ⁽¹⁾	22,00 kt (dry)	2005
Lattice Europrene® SBR-NBR	33 kt/anno (dry) ⁽²⁾	20,95 kt (dry)	2005
Gomma Europrene® BR	80 kt/anno ⁽³⁾	38,72 kt	2005
Gomma Europrene® SBR	120 kt/anno	64,00 kt	2005
Gomma Europrene® SOL	85 kt/anno	55,40 kt	2005
Gomma Europrene® SOLR-BR	38 kt/anno ⁽⁴⁾	-	-

¹ Compilare un quadro A.3 per ogni attività, IPPC e non, presente in impianto.

Commenti

- (1) La capacità di produzione del Lattice Europrene® XSBR/ XNBR (fase F-LCBX), è riferita al progetto di potenziamento; per tale progetto Polimeri Europa ha depositato domanda per l'avvio della Procedura di Verifica (Screening) ai sensi della Legge Regione Emilia-Romagna n. 9 del 18/05/1999 e successive modifiche (Disciplina in materia di V.I.A.).
Con Delibera della Regione Emilia Romagna n. 442 del 03/04/2007, il progetto di potenziamento è stato escluso dalla procedura di V.I.A.
La potenzialità riferita all'anno 2005 è 28 kt/anno (dry).

Commenti (segue)

- (2) La capacità di produzione del Lattice Europrene® SBR-NBR (fase F-PLSP), è riferita al progetto di potenziamento; per tale progetto, Polimeri Europa ha depositato domanda per l'avvio della Procedura di Verifica (Screening) ai sensi della Legge Regione Emilia-Romagna n. 9 del 18/05/1999 e successive modifiche (Disciplina in materia di V.I.A.).
L'avviso di deposito della suddetta domanda è stato pubblicato sul Bollettino Ufficiale della Regione Emilia Romagna n. 135 del 28/09/2005; trascorsi 60 gg. da tale data di pubblicazione l'Autorità Competente non si è espressa per cui ai sensi dell'art.10, comma 2 della suddetta Legge Regionale il progetto si intende comunque escluso dalla ulteriore procedura di V.I.A.
La potenzialità riferita all'anno 2005 è 22 kt/anno (dry) + 17 kt/anno di lattici per ABS.
- (3) La capacità di produzione della Gomma Europrene® BR (fase F-NEOCIS), è riferita al progetto di potenziamento; per tale progetto, Polimeri Europa ha depositato domanda per l'avvio della Procedura di Verifica (Screening) ai sensi della Legge Regione Emilia-Romagna n. 9 del 18/05/1999 e successive modifiche (Disciplina in materia di V.I.A.).
L'avviso di deposito della suddetta domanda è stato pubblicato sul Bollettino Ufficiale della Regione Emilia Romagna n. 150 del 09/11/2005; trascorsi 60 gg. da tale data di pubblicazione l'Autorità Competente non si è espressa per cui ai sensi dell'art.10, comma 2 della suddetta Legge Regionale il progetto si intende comunque escluso dalla ulteriore procedura di V.I.A.
La potenzialità riferita all'anno 2005 è 50 kt/anno.
- (4) La capacità di produzione della Gomma Europrene® SOLR-BR (fase F-sSBR) è riferita al progetto di trasformazione e parziale modifica dell'ex ciclo produttivo Polibutadiene CIS (fermato in gennaio 2004); per tale progetto, di futura realizzazione, Polimeri Europa ha depositato domanda per l'avvio della Procedura di Verifica (Screening) ai sensi della Legge Regione Emilia-Romagna n. 9 del 18/05/1999 e successive modifiche (Disciplina in materia di V.I.A.).
Con Delibera della Regione Emilia Romagna n. 443 del 03/04/2007, il progetto di potenziamento è stato escluso dalla procedura di V.I.A.

3.1.2 Scheda A6 – Aggiornamento in merito all'AIA del CAOR**3.1.2.1 Richiesta di Approfondimento (R2)**

“Si richiede, per quanto riguarda l'impianto CAOR (attività idrocarburi ossigenati), l'autorizzazione integrata ambientale regionale, qualora fosse già stata rilasciata.”

3.1.2.2 Approfondimento del Richiedente

L'impianto CAOR è stato fermato definitivamente in data 01 Luglio 2007 (vedi comunicazione prot. DIRS/186/SR/sb del 08 Ottobre 2007 riportata in Appendice L), prima che l'istruttoria per il rilascio dell'AIA Regionale fosse portata a termine.

3.1.3 Scheda A13 – Integrazione all'Estratto Topografico**3.1.3.1 Richiesta di Approfondimento (R3)**

“Si richiede di dotare l'estratto topografico (IGM o CTR) di coordinate geografiche (Gauss-Boaga) poste al perimetro dello stabilimento.”

3.1.3.2 Approfondimento del Richiedente

Con riferimento all'Allegato A13 (Estratto Topografico) presentata nell'AIA, di seguito si riporta l'elenco delle coordinate dei punti che costituiscono il perimetro di Impianto così come riportato in tale Tavola.

Le coordinate, analogamente a quanto richiesto sulla “Guida alla Predisposizione della Domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale in Formato Digitale” del Ministero, sono state indicate nel sistema di riferimento Gauss Boaga – Fuso Ovest, individuato per la regione Emilia Romagna.

COORDINATE CONFINI STABILIMENTO DI RAVENNA		
Punto	Sistema Gauss Boaga (Fuso Ovest)	
	Coordinate Est	Coordinate Nord
C1	1757845	4925848
C2	1757931	4926163
C3	1757970	4926196
C4	1758340	4927565
C5	1758331	4927613
C6	1758445	4927976
C7	1758512	4928011
C8	1758520	4928038
C9	1757721	4928258
C10	1757697	4928166
C11	1757937	4928096
C12	1757874	4927891
C13	1757870	4927886
C14	1757862	4927886
C15	1757713	4927928
C16	1757667	4927747

COORDINATE CONFINI STABILIMENTO DI RAVENNA		
Punto	Sistema Gauss Boaga (Fuso Ovest)	
	Coordinate Est	Coordinate Nord
C17	1757364	4927829
C18	1757260	4927811
C19	1757199	4927741
C20	1756799	4926255
C21	1756803	4926240
C22	1756799	4926239
C23	1756801	4926226
C24	1756826	4926195
C25	1756820	4926157
C26	1756920	4925825
C27	1756980	4925698
C28	1757082	4925641
C29	1757179	4925628
C30	1757217	4925652
C31	1757453	4925954

Per maggiore chiarezza in allegato al presente rapporto si riporta la revisione dell'Allegato A13, con l'indicazione dei punti di confine e le relative coordinate.

3.1.4 Scheda A19 – Autorizzazione Scarico Acque

3.1.4.1 Richiesta di Approfondimento (R4)

“Nella Autorizzazione al punto 5, ribadito anche nel punto 1 della modifica n° 72 del 05/02/2007, è specificato che i singoli gestori garantiscono nei pozzetti di consegna alla rete unitaria, in corrispondenza dei limiti di batteria, il rispetto dei valori massimi per le sostanze pericolose indicati nelle rispettive omologhe di accettazione. Si chiede di specificare se, ad oggi, le analisi vengano eseguite solo su campioni prelevati sul punto di prelevamento P22 (vasca S5). Si chiede altresì di indicare la posizione del pozzetto al limite di batteria nella planimetria B.21 (come peraltro specificato nell'autorizzazione n°63 al punto 15 nella "Mappa guida nella identificazione ecc.....") con relativa georeferenziazione e di fornire eventuali analisi eseguite su campioni prelevati in tale pozzetto, cioè prima della miscelazione con reflui di altre società co-insediate. Si evidenzia che, come sembrerebbe da quanto indicato nell'Autorizzazione, l'impianto TAPI di trattamento acque reflue inorganiche eseguirebbe un trattamento di abbattimento "solo dei solidi sospesi".”

3.1.4.2 Approfondimento del Richiedente

In accordo con quanto stabilito dal piano di controllo contenuto nel Regolamento Fognario le analisi sono eseguite anche nei pozzetti di consegna alla rete unitaria delle acque di processo inorganiche.

In Appendice B si riporta copia del Regolamento Fognario vigente. Attualmente tale documento è in fase di revisione e la versione aggiornata dovrebbe essere disponibile entro il

mese di Novembre 2008. Sarà cura Polimeri Europa far pervenire al Ministero tale documento non appena disponibile.

In particolare si evidenzia che l'aggiornamento riguarda l'inserimento dell'omologa delle acque di processo organiche (OPE19) revisionata e del il piano di controllo revisionato.

Nella stessa Appendice B si riportano le schede di omologa dei pozzetti Polimeri Europa che contengono i valori medi indicativi, minimi e massimi di accettazione delle singole sostanze.

In allegato al presente rapporto si riporta l'aggiornamento della tavola degli scarichi idrici (Allegato B.21), nella quale è stata evidenziata l'ubicazione in planimetria dei sopraccitati pozzetti e le relative coordinate georeferenziate.

3.1.5 Scheda A19 – Aggiornamento lavori separazione Acque di Prima Pioggia

3.1.5.1 Richiesta di Approfondimento (R5)

“Si chiede di precisare lo stato di avanzamento dei lavori per la regimazione ed il trattamento separato delle acque di processo dalle acque di prima pioggia come riportato al punto 4 della modifica dell'Autorizzazione allo scarico di acque reflue industriali inorganiche, recapitanti nella vasca denominata S5; la data di completamento progetto è entro il 31/12/2008.”

3.1.5.2 Approfondimento del Richiedente

La costruzione della Vasca di accumulo “acque di prima pioggia” si colloca in un terreno (Isola 19 del Petrolchimico) soggetto a bonifica.

Gli interventi di bonifica e la complessità delle fondazioni del serbatoio di accumulo (che ha richiesto una particolare attenzione in fase di progettazione), hanno determinato uno slittamento dei tempi previsti per la realizzazione complessiva dell'opera.

Il completamento dei lavori è previsto per Dicembre 2009.

L'iniziativa è in capo alla Società consortile Ravenna Servizi Industriali, la quale sta formalizzando la nuova tempistica alle competenti autorità locali.

3.1.6 Scheda A19 – Autorizzazione Scarichi

3.1.6.1 Richiesta di Approfondimento (R6)

“Nella Autorizzazione al punto 2 vengono citati due punti di prelievo campioni OPE1 ed OPE23 che non compaiono nella planimetria B.21 si chiede di indicare tali punti con relativa georeferenziazione nella planimetria menzionata. Si chiede di specificare se quanto indicato nel punto 3, cioè se ad esito dei programmi di autocontrollo sia emersa la presenza di altre sostanze pericolose ovvero alcune non siano più rilevate, sia stato realizzato e quindi sia previsto l'ulteriore aggiornamento della tabella dell'allegato A all'Autorizzazione. Si chiede di fornire copia del “Regolamento di gestione del sistema delle reti fognarie delle acque reflue industriali e meteoriche dello stabilimento multisocietario di Ravenna convogliate agli impianti di trattamento della Società Ecologia Ambiente” citato al punto 6 dell'Autorizzazione. Infine, si chiede di specificare se la società Ecologia Ambiente abbia eseguito gli approfondimenti citati al punto 9 dell'Autorizzazione allo scarico e quindi

abbia eventualmente comunicato a Polimeri Europa l'intenzione di modificare nel breve periodo i limiti massimi di accettabilità di cui al punto 5 dell'Autorizzazione medesima."

3.1.6.2 Approfondimento del Richiedente

In allegato al presente rapporto si riporta l'aggiornamento della tavola degli scarichi idrici (Allegato B.21), nella quale è stata evidenziata l'ubicazione in planimetria dei sopraccitati punti di prelievo e le relative coordinate georeferenziate

Recentemente è stata aggiornata l'omologa di accettazione delle acque organiche di Polimeri Europa (OPE19); l'omologa aggiornata sarà recepita all'interno della revisione in corso del Regolamento Fognario (si veda la risposta alla Richiesta R4 al Paragrafo 3.1.4.2) ed è contenuta nella nuova autorizzazione della Provincia di Ravenna No. 532 del 03 ottobre 2008 elencata nell'aggiornamento della Scheda A.6 e di cui si riporta copia in Appendice A.

3.1.7 Scheda A20 – Precisazione su Torcia H - Isola 21

3.1.7.1 Richiesta di Approfondimento (R7)

"Si chiede se tale torcia è attualmente sotto la gestione a Polimeri Europa, in caso affermativo si fornisca una relazione sul tipo, la provenienza, e la quantità dei prodotti inviati riportandola in allegato B18."

3.1.7.2 Approfondimento del Richiedente

La torcia H di Isola 28 è di proprietà della Società Yara Italia ed è gestita da Polimeri Europa.

In Appendice L si riporta la documentazione recentemente inviata alla Provincia di Ravenna ai fini dell'aggiornamento dell'autorizzazione alle emissioni in atmosfera, nella quale sono riportate le informazioni richieste.

3.1.8 Scheda A20 – Precisazione su Sfiati Serbatoi Isola 8

3.1.8.1 Richiesta di Approfondimento (R8)

"Si chiede una breve descrizione sul deposito oli lubrificanti esausti isola 8 e sugli sfiati V11 e V12 associati, indicando la tipologia di olio attualmente stoccato, motivandone, qualora su V11 non siano presenti sistemi di adsorbimento, l'assenza."

3.1.8.2 Approfondimento del Richiedente

Il deposito degli oli lubrificanti esausti è situato presso l'Isola 8 di Stabilimento ed è costituito da due serbatoi, siglati V11 e V12, in acciaio al carbonio ad asse orizzontale cilindrico della capacità di 9 m³ ciascuno.

Gli oli lubrificanti esausti sono conferiti presso il deposito e a seconda del loro utilizzo pregresso, sono stoccati:

- nel serbatoio V11, se si tratta di oli che non sono venuti in contatto con sostanze utilizzate nei processi;

- nel serbatoio V12, se si tratta di oli che potenzialmente sono venuti in contatto con sostanze utilizzate nei processi.

Periodicamente i due serbatoi sono svuotati per mezzo di camion cisterna che conferiscono gli oli esausti presso soggetti autorizzati aderenti al Consorzio Obbligatorio Oli Usati (COOU).

I serbatoi sono gestiti a pressione atmosferica e a temperatura ambiente, sono dotati di doppio fondo e sono posizionati in apposita area pavimentata e cordolata.

Emissioni in atmosfera

Serbatoio V11 - oli non venuti in contatto con sostanze utilizzate nei processi

Lo sfiato del serbatoio V11 è collettato direttamente all'aria in considerazione del fatto che:

- l'olio stoccato non è venuto a contatto con le sostanze utilizzate nei processi e pertanto si può escludere la presenza di tali sostanze nella fase gas;
- la pressione di vapore dell'olio lubrificante a temperatura ambiente è trascurabile.

Serbatoio V12 oli potenzialmente venuti in contatto con sostanze utilizzate nei processi

La potenziale presenza nella fase liquida di sostanze utilizzate nei processi può determinare la presenza delle stesse nella fase gas, pertanto lo sfiato del serbatoio V12 è collettato ad un sistema di abbattimento costituito dal filtro a carbone attivo siglato F1A (o F1B di scorta) – emissione E-F1 (vedi Provvedimento autorizzativo alle emissioni in atmosfera No. 278, rilasciato dalla Provincia di Ravenna il 06 Maggio 2004).

3.1.9 Scheda A24 – Relazione sui Vincoli Urbanistici

3.1.9.1 Richiesta di Approfondimento (R9)

“Si richiede di approfondire l'analisi territoriale con lo studio degli strumenti programmatici regionali e provinciali di tutela delle acque, di risanamento della qualità dell'aria, di assetto idrogeologico e difesa del suolo.”

3.1.9.2 Approfondimento del Richiedente

Con riferimento alla Scheda A24, si riporta l'integrazione relativa all'analisi dei Piani Programmatici regionali e provinciali di tutela delle acque, di risanamento della qualità dell'aria, di assetto idrogeologico e difesa del suolo.

Per quanto riguarda l'analisi relativa al Piano di Tutela delle Acque, si è fatto riferimento alla pianificazione su scala regionale in quanto, la pianificazione a livello provinciale ha solo adottato il documento preliminare del Piano Provinciale di Tutela delle Acque, redatto comunque nel solco del Piano di Tutela regionale.

Il Piano di Tutela delle Acque Regionale è stato adottato con deliberazione del Consiglio Regionale No. 663 del 22 Dicembre 2004 quindi approvato con deliberazione dell'Assemblea Legislativa No.40 del 21 Dicembre 2005. L'esame di tale Piano ha riguardato la possibile interferenza dell'area in esame con le “aree sensibili”, le “aree vulnerabili da nitrati” e le “zone di protezione delle acque sotterranee” indicate nel Piano stesso.

A riguardo delle “aree sensibili”, individuate ai sensi dell’Allegato No.6 del D.Lgs. 152/99, si evidenzia che, la zona in esame:

- non ricade all’interno di “zone umide” individuate dalle convenzione Ramsar;
- non ricade nella “fascia costiera” a mare, parallela alla costa e distante da essa per 3 km;
- ricade all’interno della fascia costiera a terra, estesa per 10 km dalla costa.

A riguardo delle “aree vulnerabili da nitrati” e delle “zone di protezione delle acque sotterranee” si evidenzia che, la zona in esame, non si inserisce all’interno di tali aree.

Per quanto riguarda la pianificazione relativa alla qualità dell’aria, si è considerato il Piano Provinciale di Tutela e Risanamento della Qualità Dell’aria (Luglio 2006).

Secondo quanto riportato in tale documento programmatico, la Provincia di Ravenna, con Deliberazione del Consiglio Provinciale No.41 del 4 Maggio 2004, ha approvato la zonizzazione (che conferma sostanzialmente la zonizzazione proposta dalla Regione Emilia Romagna) che inquadra il Comune di Ravenna in:

- Zona A: territorio dove c’è il rischio di superamento del valore limite e/o delle soglie di allarme, attuazione di Piani E Programmi sul lungo termine;
- Agglomerato R9: porzione di zona A dove è particolarmente elevato il rischio di superamento del valore limite e/o delle soglie di allarme, Piani d’Azione nel breve termine.

Per quanto riguarda gli aspetti relativi alla pianificazione territoriale inerenti aspetti idrogeologici e di protezione del suolo, si è fatto riferimento a quanto riportato nel Piano Strutturale Comunale del Comune di Ravenna adottato con Delibera del Consiglio Comunale No. 117/50258 del 23 Giugno 2005 ed approvato con delibera di Consiglio Comunale PV 25/2007 del 27/02/2007).

Secondo quanto riportato nella carta G1.3 allegata al Piano in esame (Carta dei Vincoli Ambientali Vigenti) è possibile individuare due zone soggette a Vincolo Idrogeologico (ai sensi del Regio Decreto No. 3267 del 30 Gennaio 1923) ricadenti all’interno del perimetro di stabilimento. Tali aree risultano localizzate a Nord-Ovest e a Sud dello stabilimento ed interessano rispettivamente una superficie di circa 2.6 e 15.6 ha. Il vicolo in esame interessa anche le aree adiacenti al perimetro Ovest dello stabilimento.

Le aree interessate dal vincolo idrogeologico interne allo stabilimento sono costituite da aree pianeggianti mantenute a verde, comunque adiacenti alle aree industriali degli impianti, con caratteristiche di forte antropizzazione. In considerazione delle caratteristiche di tali aree non sussistono interferenze fra tale vincolo e le attività industriali dello stabilimento.

Di seguito si riporta una tabella di sintesi circa l’analisi territoriale integrativa precedentemente presentata.

Integrazione Analisi Vincolistica Allegato A24		
Tipo di Vincolo	Distanza minima del vincolo dal perimetro del complesso (m)	Note
Piano di Tutela delle Acque (PTA) Regionale approvato con Delibera No. 40 dell'Assemblea Legislativa il 21 Dicembre 2005	-	Si evidenzia che il sito in esame e le aree ad esso adiacenti non ricadono all'interno di aree soggette a tutela e salvaguardia delle acque superficiali e sotterranee.
Piano di Risanamento della Qualità dell'Aria (PRQA) approvato con Deliberazione Consigliare N. 78 del 27 luglio 2006	-	In base alla vigente zonizzazione del territorio Provinciale, tutto il Comune di Ravenna, ricade in Zona A, Agglomerato R9.
Vincolo Idrogeologico (ai sensi del Regio Decreto No. 3267 del 30 Gennaio 1923)	0	Un'area di circa 18.2 ha sottoposta a vincolo idrogeologico ricade all'interno del perimetro di stabilimento.

3.1.10 Scheda A25 – Schemi a Blocchi

3.1.10.1 Richiesta di Approfondimento (R10)

“E’ necessario che il gestore riporti una disaggregazione della tipologia delle emissioni in atmosfera , separando pertanto le diffuse, le fuggitive e le convogliate, per ciascuna fase produttiva, quantificando separatamente gli inquinanti ritenuti pertinenti; inoltre si dia una quantificazione degli sfiami in torcia prevedibili facendo riferimento anche a dati storici.”

3.1.10.2 Approfondimento del Richiedente

In allegato al presente rapporto si riporta l’aggiornamento degli schemi a blocchi di tutte le fasi produttive e le attività tecnicamente connesse dello stabilimento (Allegati A25) con esplicitati i valori delle relative emissioni in atmosfera disaggregate per tipologia (diffuse, fuggitive e convogliate) e tipo di inquinante.

3.1.11 Scheda A26 – Aggiornamento Stato di Realizzazione degli Interventi di Bonifica

3.1.11.1 Richiesta di Approfondimento (R10a)

“In riferimento agli interventi previsti dal Piano di caratterizzazione e dai Progetti di bonifica in atto nell’area degli impianti, ivi comprese le Isole 28 e 15, si richiede una relazione descrittiva sullo stato dell’arte degli interventi in essere e di quelli eseguiti con evidenza degli esiti delle verifiche dei limiti di cui al D.M. 471/99.”

3.1.11.2 Approfondimento del Richiedente

Con riferimento alla presente richiesta di approfondimento si rimanda alla relazione tecnica riportata in Appendice C.

3.2 SCHEDE B – DATI E NOTIZIE SULL'IMPIANTO ATTUALE

3.2.1 Schede B8.1 e B.8.2 – Precisazione sulle Emissioni di tipo non convogliato

3.2.1.1 Richiesta di Approfondimento (R11)

“Si richiede di fornire identificativi dei serbatoi di stoccaggio fase F-eSBR , nonché per ogni emissione stimata e presente nella scheda B.8.2 fornire i dati di base per effettuare la stima e le formule per il calcolo associate, con la metodologia utilizzata; anche per gli sfiati che vengono convogliati a F.I.S. o a rete torce si rende necessaria una loro quantificazione.”

3.2.1.2 Approfondimento del Richiedente

Relativamente alla fase F-eSBR la materia prima Paramentano Idroperossido è associata al serbatoio 72V52 come indicato anche nella Scheda B.13, mentre la materia prima Terziariododecilmercaptano è associata al serbatoio 72V44 (come indicato anche nella Scheda B.13).

In Appendice D si riporta la relazione esplicativa sulle modalità di calcolo e i dati di base per la stima delle emissioni riportate nella Scheda B.8.2.

In Appendice L si allega inoltre la revisione delle seguenti schede:

- Scheda B.1.2 – consumo materie prime alla capacità produttiva in quanto per un refuso nella relazione AIA i dati relativi al Parco Generale Serbatoi (AT-PGSB) non sono corretti;
- Scheda B.8.2 – con i valori di emissione relativi al Parco Generale Serbatoi (AT-PGSB) aggiornate in base ai valori di B.1.2.


B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva)

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase R	Frase S	Classe di pericolosità	Consumo annuo
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
1,3 Butadiene	P.E. 3009	MP Grezza	AT-PGSB (Parco Generale Serbatoi e Banchina)	GPL	106-99-0	1, 3 Butadiene		45,46,12	53,45	Estremamente infiammabile, tossico Può provocare il cancro	270.000
Acilonitrile	Syndial 3012	MP Grezza	AT-PGSB (Parco Generale Serbatoi e Banchina)	Liquido	107-13-1	Acilonitrile		45,11, 23,24,25, 37,38, 41,43,51, 53	9,16,53, 45, 61	Facilmente infiammabile, tossico, pericoloso per l'ambiente. Può provocare il cancro	20.500
Cicloesano	Elf Atochem 3912 CPESA 4150	MP Ausiliaria	AT-PGSB (Parco Generale Serbatoi e Banchina)	Liquido	110-82-7	Cicloesano		11,38,65, 67,50,53 65,67	9,16,24, 33,43,57, 60,62	Facilmente infiammabile Nocivo Pericoloso per l'ambiente	1.759
Normalesano	Mixoil 3854	MP Ausiliaria	AT-PGSB (Parco Generale Serbatoi e Banchina)	Liquido		Normalesano, esano di polimerizzazione		11,24,25, 48,20	9,16,29, 51	Facilmente infiammabile Nocivo	1.100
Isoprene	Good Year 4069	MP Grezza	AT-PGSB (Parco Generale Serbatoi e Banchina)	Liquido	78-79-5	Isoprene		12,45,52, 53	16,29,33, 9,61	Estremamente infiammabile Può provocare il cancro	12.000
Miscela C4	Polimeri Europa 3074	MP Grezza	AT-PGSB (Parco Generale Serbatoi e Banchina)	GPL	87741-01-3	Miscela C4		12,45,46	45,53	Estremamente infiammabile Tossico Può provocare il cancro	300.000


B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva)

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase R	Frase S	Classe di pericolosità	Consumo annuo
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
Miscela esanica	Polimeri Europa RA112	MP Grezza	AT-PGSB (Parco Generale Serbatoi e Banchina)	Liquido	110-54-3 110-82-7 100-40-3 106-99-0 108-88-3 100-42-5 100-41-4 1330-20-7 11-78-4	Esano Cicloessano 1,4 Vinilcicloesene 1,3 Butadiene Toluene Stirene Etilbenzene Xileni 1,5 Cicloottadiene		10,11,12, 45,46, 20,21,22, 36,37,38, 48,62,65, 67,50,51, 53	23,16,45, 53	Può provocare il cancro	3.100
N-metilpirrolidone	BASF 3689	MP Ausiliaria	AT-PGSB (Parco Generale Serbatoi e Banchina)	Liquido	872-50-4			36,38	41	Irritante	50
Olio aromatico	I.P.3104	MP Ausiliaria	AT-PGSB (Parco Generale Serbatoi e Banchina)	Liquido				45	28,44,53	Tossico per l'ambiente Può provocare il cancro	0
Process Oil	ENI 3224	MP Ausiliaria	AT-PGSB (Parco Generale Serbatoi e Banchina)	Liquido	64742-52-5			-	-	-	10.000
Sodio idrossido al 48 %	Sindyal 3190	MP Ausiliaria	AT-PGSB (Parco Generale Serbatoi e Banchina)	Liquido	1310-73-2			35	26 37,39,45	Corrosivo	9.000
Stirololo	P.E. 3001	MP Grezza	AT-PGSB (Parco Generale Serbatoi e Banchina)	Liquido	100-42-5			10,20,36, 38	23	Nocivo	86.000
Toluene	Polimeri Europa S.p.A. 3135	MP Ausiliaria	AT-PGSB (Parco Generale Serbatoi e Banchina)	Liquido	108-88-3			11,38,48, 20,63,65, 67	36,37 62	Facilmente infiammabile Nocivo	500


B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva)

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase R	Frase S	Classe di pericolosità	Consumo annuo
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
Code Butadiene	Polimeri Europa S.p.A A02	MP Grezza	AT-PGSB (Parco Generale Serbatoi e Banchina)	GPL	106-99-0 75-28-5 106-98-9 100-40-3	1,3 Butadiene isobutano Butene Vinilcicloesene		12,13,45, 46,37,38, 20,21,22	16, 45,46,53	Estremamente infiammabile Tossico Può provocare il cancro	8.500
Alcol metilico	SDS ECOFUEL 3345	MP Grezza	AT-PGSB (Parco Generale Serbatoi e Banchina)	Liquido	200-659-6			11, 23, 24, 25, 39, 23, 24, 25	7,16,36, 37, 45	Facilmente infiammabile Tossico per inalazione tossico	96.000 (1)
Alcol etilico	SDS ECOFUEL 3346	MP Grezza	AT-PGSB (Parco Generale Serbatoi e Banchina)	liquido	603-002-00-5			11	7,16	Facilmente infiammabile	96.000 (1)
Metil terbutiletere	SDS Ecofuel 3343	MP Grezza	AT-PGSB (Parco Generale Serbatoi e Banchina)	liquido	1634-04-04			11	16,29,33, 23	Facilmente infiammabile Irritante per la pelle	200.000 (2)
Etil – terbutil etere	SDS Ecofuel 3344	MP Grezza	AT-PGSB (Parco Generale Serbatoi e Banchina)	liquido	637-92-3			11	16,29,33, 23	Altamente infiammabile	200.000 (2)
Raffinato 1	SDS PE 3998	MP Grezza	AT-PGSB (Parco Generale Serbatoi e Banchina)	GPL	92045-23-3	1-3 Butadiene		12,45	9,16,45, 53	Estremamente infiammabile Può provocare il cancro	240.000
Raffinato 2	SDS Ecofuel 3342	MP Grezza	AT-PGSB (Parco Generale Serbatoi e Banchina)	GPL	68477-83-8	1-3 Butadiene		12,45	9,16,33, 45,53	Estremamente infiammabile Può provocare il cancro	100.000


B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva)

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase R	Frase S	Classe di pericolosità	Consumo annuo
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
Propano	SDS ENI R&M 4127	MP Grezza	AT-PGSB (Parco Generale Serbatoi e Banchina)	GPL				12	9,16,33	Estremamente infiammabile	300.000 ⁽³⁾
Miscela GPL	SDS ENI R&M	MP Grezza	AT-PGSB (Parco Generale Serbatoi e Banchina)	GPL				12	9,16,33	Estremamente infiammabile	⁽¹⁾
Alcoll etilico	SDS Ecofuel 3346	MP Grezza	AT-PGSB (Parco Generale Serbatoi e Banchina)	liquido	603-002-00-5			11	7,16	Facilmente infiammabile	75.000
Miscela C4	Polimeri Europa S.p.A.	MP grezza	AT-BTDE (Impianto Butadiene)	liquido	87741-01-3	Miscela C4	100	12,45,46	45,53	Estremamente Infiammabile, Tossico	299.740
Raffinato 2	Ecofuel S.p.A.	MP grezza	AT-BTDE (Impianto Butadiene)	liquido		1,3-butadiene	> 0.1	12,45	9,16,33, 45,53	Estremamente Infiammabile, Tossico	2.540,9
NMP	BASF Italia S.p.A.	MP ausiliaria	AT-BTDE (Impianto Butadiene)	liquido				36,38	41	Irritante	42
Additivo Antipolimerizzante	Ondeo Nalco Ltd	MP ausiliaria	AT-BTDE (Impianto Butadiene)	liquido		Dietilen Glicol Monobutil Etere	1-5	11,20,21, 22,36,38	23C,24, 25,37,39	Infiammabile, Nocivo	35
						Etilbenzene	60-100				
						Alchilamina sostituita	1 - 5				



B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva)											
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frasi R	Frasi S	Classe di pericolosità	Consumo annuo
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
4-ter-Butil-1,2-Diidrossibenzene in Toluene	Borregaar d'Italia S.p.A.	MP ausiliaria	AT-BTDE (Impianto Butadiene)	liquido	108-88-3	Toluene	55	11,20,21 22,34,37 43	16,26,29 33,45,36 37,49	Facilmente Infiammabile, Corrosivo	70
					98-29-3	4-ter-Butil-1,2-Diidrossibenzene	45				
Additivo Antipolimerizzante FX1966	Ondeo Nalco Ltd	MP ausiliaria	AT-BTDE (Impianto Butadiene)	liquido		Propilen glicole	10 – 30	10,20,21 36,37,38	23C,24 25,26,36 37	Infiammabile, Nocivo	22,75
						Alchilamina sostituita	30 - 60				
Antischiuma olio Siliconico	GE Bayer Silicones GmbH	MP ausiliaria	AT-BTDE (Impianto Butadiene)	liquido						Esente dall'obbligo di etichettatura	4,2
Nitrito di Sodio	BASF Italia	MP ausiliaria	AT-BTDE (Impianto Butadiene)	liquido	7632-00-0	Nitrito di Sodio	100	8, 25,50	45,61	Comburente, Tossico, Pericoloso Per L'Ambiente	15,4
1,3 butadiene	Syndial S.p.A.	MP grezza (monomero)	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione)	Gas liquefatto	106-99-0	1,3 butadiene	99,8	45,12,46	53,45	Estremamente infiammabile tossico. Può provocare il cancro.	57879
stirene	Polimeri Europa	MP grezza (monomero)	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione)	liquido	100-42-5	stirene	99,5	10,20,36,38	23	Nocivo	25709
Olio altamente aromatico	Eni S.p.a	Mp ausiliaria (estensore)	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione)	liquido	64742-04-7	Estratti aromatici dei distillati del petrolio	100	45,51,53	28,44,53,61	Può provocare il cancro.	18952



B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva)											
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase R	Frase S	Classe di pericolosità	Consumo annuo
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
Acidi resinici da gemma	Polimeri Europa	Mp ausiliaria (emulsificante)	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione)	solido	93821-67-1			43	37	Non soggetto ad etichettatura	1960
Etil diamminetraacetato	DowChemical	Mp ausiliaria (chelante)	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione)	liquido, solido	00064-02-8	Etil diamminetraacetato	39+86	22,36		Non soggetto ad etichettatura	216
						Sodio idrossido	0,5				
Antiossidante fenolico	Eliokem	Mp ausiliaria	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione)	liquido	68610-06-0		<0,05	20,21,22,23,24,25,34,48,68		Non soggetto ad etichettatura	40
					108-95-2	fenolo					
Disopropilbenzene idroperossido	Sasol	Mp ausiliaria (catalizzatore)	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione)	Liquido	26762-93-6	Disopropilbenzene idroperossido	50+55	7,34,51,53,	14,26,27,36,37,39,45	Comburente, corrosivo e pericoloso per l'ambiente	0
					25321-09-9	Diisopropilbenzene	45+50				
Disperdente alto tenore solfati	Dalton	Mp ausiliaria (disperdente)	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione)	liquido	9084-06-04			36,38	36	Non soggetto ad etichettatura	478
Teziariododecilmercaptano	Chevron-Phillips	Mp ausiliaria (modificatore)	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione)	liquido	25103-58-6	Teziariododecilmercaptano	98,5	36,38,51,53,65,67	24,25,26,36,37,39,61,62	Nocivo e pericoloso per l'ambiente	166
Paramentano idroperossido	Sasol	Mp ausiliaria (catalizzatore)	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione)	liquido	26762-92-5	Paramentano idroperossido	50+55	7,20,35	3,7,14,26	Comburente e corrosivo	182
					696-29-7	isopropilcicloesano	30+40				


B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva)

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase R	Frase S	Classe di pericolosità	Consumo annuo
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
			emulsione)		99-82-1	1-isopropil metilcicloesano	4-10+ 20	10,38			
Potassio idrato 48%	Syndial	Mp ausiliaria	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione)	liquido	1310-58-3	Potassio idrato	48+ 52	22,35	26,36,37, 39,45	Corrosivo	2.220
Coagulante organico	Caffaro	Mp ausiliaria	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione)	liquido	42751-79-1					Non soggetto ad etichettatura	299
Calcio Cloruro	Solvay	Mp ausiliaria	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione)	solido	10043-52-4			36	22,24	Irritante	135
Cloruro di potassio	Inalco	Mp ausiliaria	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione)	solido	7447-40-7					Non soggetto ad etichettatura	457
Solfato ferroso	Veneta Mineraria	Mp ausiliaria	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione)	solido	7782-63-0			22,41	26	Non soggetto ad etichettatura	36
Sodio Formaldeide	Baulini	Mp ausiliaria	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione)	solido	149-44-0			37	22	Non soggetto ad etichettatura	77



B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva)											
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase R	Frase S	Classe di pericolosità	Consumo annuo
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
Isopropilidros silammina 15%	Dow Chemical	Mp ausiliaria	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione)	liquido	5080-22-8	Isopropilidrossilammina	15	36,38		Non soggetto ad etichettatura	184
Acidi grassi e oleico	Oleon	Mp ausiliaria	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione)	liquido	67701-06-8					Non soggetto ad etichettatura	3.617
Disperdente basso tenore solfati	Scheda di sicurezza	Materia prima ausiliaria	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione)	liquido	9084-06-4					Non classificato	0
Sodio idrosolfito	Baslini	Mp ausiliaria	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione)	solido	7775-14-6			7,22,31	2,7,8,26, 28,43	Nocivo	0
Olio minerale	Klau Dahleke Scheda di sicurezza	Mp ausiliaria (estensore)	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione)	liquido	Non classificato					Non soggetto ad etichettatu	280
Disperdente organico	Rhodia	Additivo	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione)	liquido	371-47-1	Policarbossilato di sodio	24	n.c.	n.c.	Non soggetto ad etichettatura	55



B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva)											
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frasi R	Frasi S	Classe di pericolosità	Consumo annuo
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
Nero di carbonio	Degussa	Mp ausiliaria	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione)	solido	1333-86-4					Non soggetto ad etichettatura	1.311
Acido solforico 92+95%	Eni S.p.a	Mp ausiliaria	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione)	liquido	7664-93-9			35	26,30,45	Corrosivo	1.159
Antiossidante fenolico stirenato	Eliokem	Mp ausiliaria	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione)	liquido	61788-44-1					Pericoloso l'ambiente per	815
						fenolo	<1	20,21,22, 23,24,25, 34,48			
						stirene	<0,1	10,20,36, 38			
Antiossidante TNPP	Great Lakes	Mp ausiliaria	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione)	liquido	26523-76-4			50,53	24,35,61	Pericoloso l'ambiente per	11
					25154-52-3	Nonil fenolol	<5 %	22,34,50, 53			
					122-20-3	Triisopropilammina	<1 %	36,52,53			
Olio naftenico	Nynas	Mp ausiliaria (estensore)	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione)	liquido	64742-52-5					Non soggetto ad etichettatura	1.085
Soda caustica 50%	Syndial	Mp ausiliaria	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione)	liquido	1310-73-2	Soda caustica	48+ 52	35	26,37,39, 45	Corrosivo	404



B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva)											
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase R	Frase S	Classe di pericolosità	Consumo annuo
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
Olio aromatico TDAE	Klau Dahleke	Mp ausiliaria (estensore)	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione)	liquido	128-37-0					Non soggetto ad etichettatura	1.723
Antischiuma	Nymco	Mp ausiliaria	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione)	liquido	64742-65-0					Non soggetto ad etichettatura	71
Stabilizzante	Great lakes	Mp ausiliaria	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione)	liquido	9003-50-3					Non soggetto ad etichettatura	3
Acidi resinici	Enichem Portugal	Mp ausiliaria (additivo)	Fase F-PLSP (Impianto Polimeri Speciali)	solido	93821-67-1			43	37	Non soggetto ad etichettatura	197
Acido oleico	Oleon Belgio	Mp ausiliaria (additivo)	Fase F-PLSP (Impianto Polimeri Speciali)	liquido	67701-06-8			--	--	Non soggetto ad etichettatura	240
Acrilonitrile	Syndial	Mp grezza (monomero)	Fase F-PLSP (Impianto Polimeri Speciali)	liquido	107-13-1			45,11,23, 24,25,37, 38,41,43, 51,53	9,16,53,4 5,61	Facilmente infiammabile;tossicopericoloso per l'ambiente. Può provocare il cancro.	200
Butadiene	Polimeri europa	Mp grezza (monomero)	Fase F-PLSP (Impianto Polimeri Speciali)	liquido	106-99-0			12,45,46	45,53	Estrema-mente infiammabile-tossico. Può provocare il cancro.	2.000



B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva)											
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase R	Frase S	Classe di pericolosità	Consumo annuo
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
Bevaloid 2540	Rhodia sds	Mp ausiliaria (additivo)	Fase F-PLSP (Impianto Polimeri Speciali)	liquido	-			-	-	Non soggetto ad etichettatura	16
Disperdente basso solfato	Brede	Mp ausiliaria (additivo)	Fase F-PLSP (Impianto Polimeri Speciali)	liquido	-			-	-	Non soggetto ad etichettatura	289
Disperdente alto solfato	G.lakes	Mp ausiliaria (additivo)	Fase F-PLSP (Impianto Polimeri Speciali)	liquido	9084-06-4			36,38	36	Irritante	0,1
Edta sodico	Dow	Mp ausiliaria (additivo)	Fase F-PLSP (Impianto Polimeri Speciali)	solido	000064-02-8			22,36,52,53	25,26,61	Nocivo	0
Terz.ddodecil Mercaptano	Cp chem	Mp ausiliaria (additivo)	Fase F-PLSP (Impianto Polimeri Speciali)	liquido	25103-58-6			36,37,38,51,53,65,67	24,25,26,36,37,39,61,62	Nocivo;pe-ricoloso per l'ambiente	17
Tbhp	Akzo	Mp ausiliaria (catalizzatore)	Fase F-PLSP (Impianto Polimeri Speciali)	liquido	75-91-2			20,21,22,34,7	3,7,14,26,36,37,39,45,61	Comburente;corrosivo	0
Lowinox ca 22	G.lakes	Mp ausiliaria (antiox)	Fase F-PLSP (Impianto Polimeri Speciali)	liquido	1843-03-4			53	61	Non soggetto ad etichettatura	1


B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva)

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frasi R	Frasi S	Classe di pericolosità	Consumo annuo
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
Idrossido di Potassio	Syndial	Mp ausiliaria (additivo)	Fase F-PLSP (Impianto Polimeri Speciali)	liquido	1310-58-3			22,35	26,36,37,39,45	corrosivo	175
Idrossido di Sodio	Syndial	Mp ausiliaria (additivo)	Fase F-PLSP (Impianto Polimeri Speciali)	liquido	1310-73-2			35	26,37,39,45	corrosivo	2
Idrossilamina Solfato	Basf	Mp ausiliaria (additivo)	Fase F-PLSP (Impianto Polimeri Speciali)	solido	10039-54-0			22,48,22,36,38,43,50,53	22,24,37,46,610	Nocivo; pericoloso per l'ambiente	0.05
Tiodipropionato di Didodecile	Ciba	Mp ausiliaria (additivo)	Fase F-PLSP (Impianto Polimeri Speciali)	solido	000123-28-4			52,53	61	Non soggetto ad etichettatura	14
Antiox diciclo Pentadiene	Good year	Mp ausiliaria (antiox)	Fase F-PLSP (Impianto Polimeri Speciali)	solido	68610-51-5			-	-	Non soggetto ad etichettatura	0
Potassio Persolfato	Degussa	Mp ausiliaria (catalizzatore)	Fase F-PLSP (Impianto Polimeri Speciali)	solido	7727-21-1			8,22,36,37,38,42,43	22,24,26,36,37,39,45	Comburente; nocivo	64
Proxel gxl	Eingman	Mp ausiliaria (antiox)	Fase F-PLSP (Impianto Polimeri Speciali)	liquido	2634-33-5			35,41,43	26,45,36,37,39	corrosivo	0,05


B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva)

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase R	Frase S	Classe di pericolosità	Consumo annuo
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
Sodio Carbonato	Solway	Mp ausiliaria (additivo)	Fase F-PLSP (Impianto Polimeri Speciali)	solido	497-19-8			36	2,22,26	Irritante	28
Sodio Fluosilicato	Aquaspe-rsions	Mp ausiliaria (additivo)	Fase F-PLSP (Impianto Polimeri Speciali)	liquido	16893-85-9			23,24,25	36,37,45,63,	tossico	51
Rodite	Baslini	Mp ausiliaria (cocatalizza-tore)	Fase F-PLSP (Impianto Polimeri Speciali)	solido	149-44-0			37	22	Irritante	0
Sodio Pirofosfato	Baslini	Mp ausiliaria (aditivo)	Fase F-PLSP (Impianto Polimeri Speciali)	solido	7722-88-5			36,37,38	26,36	irritante	0
Solfato Ferroso	Chimsider	Mp ausiliaria (additivo)	Fase F-PLSP (Impianto Polimeri Speciali)	solido	7782-63-0			22,41	26	Nocivo	0
Stirene	Polimeri Europa	Mp grezza (monome-ro)	Fase F-PLSP (Impianto Polimeri Speciali)	liquido	100-42-5			10,20,36,38	23	Nocivo	9.000
Lattice Base	Polimeri Europa	Mp Semi-lavorata (intermedi)	Fase F-PLSP (Impianto Polimeri Speciali)	liquido	9003-55-8			-	-	Non soggetto ad etichettatura	20.000


B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva)

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frasi R	Frasi S	Classe di pericolosità	Consumo annuo
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
1,3 butadiene	Syndial S.p.A.	MP grezza (monomero)	Fase F-LCBX (Impianto Lattici Carbossilati)	Gas liquefatto	106-99-0			45,12,46	53,45	Estremamente infiammabile e tossico. Può provocare il cancro	13.478
Stirene	Polimeri Europa	MP grezza (monomero)	Fase F-LCBX (Impianto Lattici Carbossilati)	liquido	100-42-5			10,20,36,38	23	Nocivo	16.584
Acilonitrile	Syndial S.p.A.	MP grezza (monomero)	Fase F-LCBX (Impianto Lattici Carbossilati)	liquido	107-13-1			11,45,23,24,25,37,38,41,43,51,53	9,16,53,45,61	Facilmente infiammabile, tossico, pericoloso per l'ambiente. Può provocare il cancro	2.255
Acido Acrilico	Arkema	MP grezza (monomero)	Fase F-LCBX (Impianto Lattici Carbossilati)	liquido	79-10-7			10,20,21,22,35,50	26,36,37,39,45,61	Corrosivo, pericoloso per l'ambiente	978
Acrilammide	SNF	MP grezza (monomero)	Fase F-LCBX (Impianto Lattici Carbossilati)	liquido	79-06-1	Acrilammide	30	45,46,20,21,36,38,43,48,23,24,25,62	45,53	Tossico. Può provocare il cancro	1717
Acido metacrilico	Arkema	MP grezza (monomero)	Fase F-LCBX (Impianto Lattici Carbossilati)	liquido	79-41-4			21,22,35	26,45	Corrosivo	6.6
Acido Dodecil Benzen Solfonico	Sasol	Mp ausiliaria (emulsificante)	Fase F-LCBX (Impianto Lattici Carbossilati)	Liquido	85117-49-3			34,22	26,28,36,37,39,45	Corrosivo	380



B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva)											
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase R	Frase S	Classe di pericolosità	Consumo annuo
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
Soda caustica in soluzione al 50%	Syndial	Mp ausiliaria (neutralizzatore)	Fase F-LCBX (Impianto Lattici Carbossilati)	liquido	1310-73-2	Idrossido di Sodio	50	35	26,37,39,45	Corrosivo	657
Teziariododecimercaptano	Chevron-Phillips	Mp ausiliaria (modificatore)	Fase F-LCBX (Impianto Lattici Carbossilati)	liquido	25103-58-6			36,38,51,53,65,67	24,25,26,36,37,39,61,62	Nocivo e pericoloso per l'ambiente	233
Soluzione Acquosa di mono e di-alchil disulfonato	DOW	Mp ausiliaria (emulsionante secondario)	Fase F-LCBX (Impianto Lattici Carbossilati)	liquido	028519-02-0 025167-32-2	Acido benzen sulfonico, dodecil(sulfafenossi)-sale bisodico; Acido benzen sul fonico, oxibis (dodecil)-sale bisodico	45	41,51,53	26,39,60	Irritante, pericoloso per l'ambiente	135
Ammoniaca anidra	Yara	Mp ausiliaria (neutralizzatore)	Fase F-LCBX (Impianto Lattici Carbossilati)	liquido	7664-41-7			10,23,34,50	1,2,9,16,26,36,37,39,45,61	Tossica e pericolosa per l'ambiente	28
Potassio persolfato	Caffaro	Mp ausiliaria (catalizzatore)	Fase F-LCBX (Impianto Lattici Carbossilati)	liquido	7727-21-1			8,22,36,37,38,42,43	22,24,26,37	Comburente e nocivo	320
EDTA Etilen diammino tetracetato)	Dow Italia	Mp ausiliaria (agente chelante)	Fase F-LCBX (Impianto Lattici Carbossilati)	liquido	00064-02-8			36,38	24,25	Irritante	64
Emulsione acquosa di paraffine	MARE S.P.A.	Mp ausiliaria (additivo per lattici)	Fase F-LCBX (Impianto Lattici Carbossilati)	liquido	102-71-6	Trietanolamina	8	36,37,38		Non soggetto ad etichettatura	176



B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva)											
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase R	Frase S	Classe di pericolosità	Consumo annuo
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
Di sodioalchilsolfosuccinammato	HUNTSMAN	Mp ausiliaria (Stabilizzante per lattici)	Fase F-LCBX (Impianto Lattici Carbossilati)	liquido	84712-53-8	Di sodio-n-coccol solfo succinammato	>30	36,38	26	Irritante	2
1,1,3-Tris (2' metil-4'-idrossi-5'-terz-butilfenil) butano preparazione acquosa	Great Lakes	Mp ausiliaria (Antiossidante per lattici)	Fase F-LCBX (Impianto Lattici Carbossilati)	liquido	1843-03-4	1,1,3-Tris (2' metil-4'-idrossi-5'-terz-butilfenil) butano	>25	53	61	Non soggetto ad etichettatura	39,4
Miscela di olii minerali e tensioattivi non ionici	Kemira Chimie SA	Mp ausiliaria (antischiUMA per lattici)	Fase F-LCBX (Impianto Lattici Carbossilati)	liquido	8042-47-5	-	-	-	-	Non soggetto ad etichettatura	34
Sodio esametafosfato	Giusto Faravelli	Mp ausiliaria (additivo per lattici)	Fase F-LCBX (Impianto Lattici Carbossilati)	solido	68915-31-1					Non soggetto ad etichettatura	19
Sodio esametafosfato	Giusto Faravelli	Mp ausiliaria (additivo per lattici)	Fase F-LCBX (Impianto Lattici Carbossilati)	solido	68915-31-1					Non soggetto ad etichettatura	19
Antibatterico per lattici	Rohm and Haas	Mp ausiliaria (additivo per lattici)	Fase F-LCBX (Impianto Lattici Carbossilati)	liquido	10377-60-3	Nitrato di magnesio	25	20,21,22,34,43,51,53	26,36,37,39,45,57,60	Corrosivo e pericoloso per l'ambiente	7,7
					55965-84-9	Miscela di 5-cloro-2-metil-2H-isotiazol-3-one e di 2-metil-2H-isotiazol-3-one	15				
Soluzione acquosa di	Eigenmann & Veronelli	Mp ausiliaria	Fase F-LCBX	liquido	2634-33-5	1,2-benzisotiazolin-3 (2H)-one	17-23	35,41,43	26,45,36,37,39	Corrosivo	31



B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva)											
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase R	Frase S	Classe di pericolosità	Consumo annuo
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
1,2-benzisotiazoli n-3-one		(antibatterico per lattici)	(Impianto Lattici Carbossilati)		1310-73-2	Idrossido di sodio	5-15				
Acqua ossigenata	Carlo Erba	Mp ausiliaria (antibatterico per lattici)	Fase F-LCBX (Impianto Lattici Carbossilati)	liquido	7722-84-1			8 34	3,28,36,3 9,45	Corrosivo	0,25
1,3 butadiene	Syndial S.p.A. SdS	MP grezza (monomero)	Fase F-NEOCIS (Impianto Gomme Sintetiche e Polibutadiene)	Gas liquefatto	106-99-0	1,3 butadiene	99,8	45,12,46	53,45	Estremamente infiammabile tossico e può provocare il cancro	80.000
Antiossidante solido	Ciba SdS	MP	Fase F-NEOCIS (Impianto Gomme Sintetiche e Polibutadiene)	Solido in granuli	991-84-4	2,6-di-terz-butil-4-(4,6-bis(ottitilo)-1,3,5-triazin-2-ilammino)fenolo	99 %	53	61	Può provare effetti negativi sull'ambiente acquatico	54
Antiossidante AlkanoxTNPP	Great Lakes SdS	MP	Fase F-NEOCIS (Impianto Gomme Sintetiche e Polibutadiene)	Liquido	26523-76-4			50,53	24,35,61	Altamente tossico per l'ambiente acquatico. Può provare effetti negativi sull'ambiente acquatico	368
					25154-52-3	Nonil fenolol	<5 %	22,34,50,53			
					122-20-3	Triisopropilammina	<1 %	36,52,53			
					26523-76-4			50,53			
TerButilCloruro	Huls AG SdS	MP (catalizzatore)	Fase F-NEOCIS (Impianto Gomme Sintetiche e Polibutadiene)	Liquido	507-20-0	2-cloro-2metilpropano	99 %	11		Altamente Infiammabile	81



B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva)											
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frasi R	Frasi S	Classe di pericolosità	Consumo annuo
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
Acido cloridrico Soluz acquosa al 33%	Syndial S.p.A.	MP (precatlizatore)	Fase F-NEOCIS (Impianto Gomme Sintetiche e Polibutadiene)	liquido	7647-01-0	Acido cloridrico	33 %	34,37		Corrosivo	1
Metalli-alchili come additivi in reazione	Albermarle Europe SPRL Akzo Nobel	MP (catalizzatore)	Fase F-NEOCIS (Impianto Gomme Sintetiche e Polibutadiene)	liquido	1191-15-7	DIBAH Diisobutilalluminio idruro	99 %	14, 15,17,35		Reagisce violentemente con l'acqua. Spontaneamente infiammabile all'aria. Provoca gravi ustioni.	500 ⁽⁴⁾
					1779-25-5	DIBAC Diisobutil alluminio cloruro					(4)
					0096-10-6	DEAC Dietil alluminio cloruro					(4)
Ossido di Neodimio	Rhone-Poulenc-Chimie	MP (precatlizatore)	Fase F-NEOCIS (Impianto Gomme Sintetiche e Polibutadiene)	solido	1313-97-9	Ossido di neodimio	99 %			Non soggetto ad etichettatura	40 ⁽⁵⁾
Acido Neo decanoico	Shell	MP (precatlizatore)	Fase F-NEOCIS (Impianto Gomme Sintetiche e Polibutadiene)	liquido	26896-20-8	Acido Versatico	99 %	52,53,		Nocivo e pericoloso per l'ambiente	136 ⁽⁵⁾
Versatati di Neodimio in soluzione di esano	Rhodia S.p.A	MP (precatlizatore)	Fase F-NEOCIS (Impianto Gomme Sintetiche e Polibutadiene)	liquido	26896-20-8	Acido Versatico	5%	36 52,53		Non soggetto ad etichettatura	(5)
					1313-97-9	Ossido di Neodimio	---			Nocivo e pericoloso per l'ambiente	
					64742-49-0	Nafta (esano)	40÷ 80 %	11,38 48,20 51,53		Facilmente Infiammabile Nocivo	



B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva)											
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frasi R	Frasi S	Classe di pericolosità	Consumo annuo
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
Disperdente Organico	Rhom e Haas Company SdS	MP ausiliaria (disperdente)	Fase F-NEOCIS (Impianto Gomme Sintetiche e Polibutadiene)	liquido		Polimero dell'acido carbossilico, sale sodico	24+ 26 %			Non soggetto ad etichettatura	22,2
						Monomeri singoli residui	<0.1 %				
					7732-18-5	acqua	74+ 76 %				
Calcio Cloruro	Solvay	Additivo	Fase F-NEOCIS (Impianto Gomme Sintetiche e Polibutadiene)	solido	10043-52-4			36	22,24	Irritante	5,7
Anti-polimerizzante	Rhodia	MP ausiliaria	Fase F-NEOCIS (Impianto Gomme Sintetiche e Polibutadiene)	liquido	98-29-3	TerzButilcatecolo	85 %	34, 21,22,51 53		Corrosivo Nocivo Pericoloso per l'ambiente	15
					120-80-9	Catecolo	<1 %				
Additivo Antipolimerizzante EC3347A	Ondeo Nalco Ltd	MP ausiliaria	Fase F-NEOCIS (Impianto Gomme Sintetiche e Polibutadiene)	liquido	-	Dietilen Glicol Monobutil Etere	1-5	11,20,21, 22,36,38	23C,24,2 5,37,39	Infiammabile, Nocivo	(2)
					-	Etilbenzene	60- 100				
					-	Alchilamina sostituita	1-5				


B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva)

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase R	Frase S	Classe di pericolosità	Consumo annuo
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
Miscela di idrocarburi C6	Mix Oil SpA	MP (solvente)	Fase F-NEOCIS (Impianto Gomme Sintetiche e Polibutadiene)	liquido	1110-54-3	N-esano	>5 %	11 24,25 48, 20	9, 16,29,51,	Facilmente Infiammabile Nocivo	504
Olio aromatico TDAE,MES	Klau Dahleke	Mp ausiliaria (estensore)	Fase F-NEOCIS (Impianto Gomme Sintetiche e Polibutadiene)	liquido	128-37-0					Non soggetto ad etichettatura	0
Emulsione siliconica	Dow Corning	Additivo	Fase F-NEOCIS (Impianto Gomme Sintetiche e Polibutadiene)	liquido	60828-78-6	2,6,8-trimetil-4-nonilossipoli-etilenossietanolo	2%			Non soggetto ad etichettatura	4,3
Calcio stearato in emulsione	Faci S.p.A	Additivo	Fase F-NEOCIS (Impianto Gomme Sintetiche e Polibutadiene)	liquido	1592-23-0 85251-71-4	Calcio stearato in emulsione	50 %			Non soggetto ad etichettatura	25,4
					7732-18-5	acqua	50 %				
Isoprene	Good-Year	MP Intermedio per il SOL	Fase F-NEOCIS (Impianto Gomme Sintetiche e Polibutadiene)	liquido	78-79-5	2 metil-1,3butadiene	>98 %	45,12,46	53,45	Può provocare il cancro Estremamente infiammabile	0
Cicloesano	Cepsa	Solvente Intermedio per il SOL	Fase F-NEOCIS (Impianto Gomme Sintetiche e Polibutadiene)	liquido	110-82-7	cicloesano	>99,95 %	11,38,65 67,50,53	9,16,24,3 3,43,57,6 0,62	Facilmente infiammabile Nocivo Pericoloso per l'ambiente	0



B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva)											
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frasi R	Frasi S	Classe di pericolosità	Consumo annuo
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
1,3 butadiene	Polimeri Europa	MP grezza (monomero)	Fase F-SOL (Impianto Polidiene)	Gas liquefatto	000106-99-0	1,3 butadiene	99,8	45,12,46	53,45	Estremamente infiammabile e tossico. Può provocare il cancro.	42130 (49090) ⁽⁶⁾
Stirene	Polimeri Europa	MP grezza (monomero)	Fase F-SOL (Impianto Polidiene)	liquido	000100-42-5	stirene	99,5	10,20,36,38	23	Nocivo	26.840
Isoprene	Good Year	MP grezza (monomero)	Fase F-SOL (Impianto Polidiene)	liquido	000078-79-5	isoprene	>98	12,52,53	16,29,33,9,61	Estremamente infiammabile. Può provocare il cancro.	12.000 (5.040) ⁽⁶⁾
Olio paraffinico	Italiana Petroli S.p.A.	Mp ausiliaria (estensore)	Fase F-SOL (Impianto Polidiene)	liquido	064742-65-0	Olio minerale paraffinico	100	n.c.	n.c	Non soggetto ad etichettatura	4.760
Idrogeno	Rivoira S.p.A.	MP grezza	Fase F-SOL (Impianto Polidiene)	gas	001333-74-0	idrogeno	100	12	9,6,33	Estremamente infiammabile	850
Catalizzatore N-butillitio (in solvente)	Chemettall FMC	Mp ausiliaria	Fase F-SOL (Impianto Polidiene)	liquido	000109-72-8	N-butillitio	10-30	14,15,17,35	6,16,43,26,33,36,37,39,45,61	Corrosivo Facilmente infiammabile per l'ambiente	730
					000110-54-3	N-esano	0-90	11,38,48,20,62,65,67,51,53			
					000110-82-7	Cicloesano	0-90	11,38,65,67,50,53			
Agente di coupling Silicio tetracloruro	Degussa	Mp ausiliaria	Fase F-SOL (Impianto Polidiene)	liquido	010026-04-7	Silicio tetracloruro	>99	14,35,36,37,38	7,8,9,26,36,37,39,45	Irritante	36



B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva)											
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frasi R	Frasi S	Classe di pericolosità	Consumo annuo
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
Agente di coupling Difenil-dicloro-silano	Zentek	Mp ausiliaria	Fase F-SOL (Impianto Polidiene)	liquido	000080-10-4	Difenildiclorosilano	100	14-34-37	26-27-36,37,39-45	Corrosivo	85
Agente di coupling Fenil-tricloro-silano	Zentek	Mp ausiliaria	Fase F-SOL (Impianto Polidiene)	liquido	000098-13-5	Feniltriclorosilano	100	34,14,23,21,22	23,24,25,26,28,36,37,39,38,63,60	Corrosivo Tossico	<1 t,anno, quantitativo non significativo perché ancora sperimentale
Agente di coupling Trimetil-monocloro-silano	Rhodia	Mp ausiliaria	Fase F-SOL (Impianto Polidiene)	liquido	000075-77-4	Trimetil-monocloro-silano	100	14,35,37	7,9,16,26,36,37,39,43,45	Corrosivo Facilmente infiammabile	21
Composto di titanio	Akzo Nobel	Mp ausiliaria	Fase F-SOL (Impianto Polidiene)	solido	001271-19-8	Dicloruro di titanocene	>99.5	33,36,37,38,61,68	36,37,39,45,53	Tossico	3 quantitativo non significativo perché ancora sperimentale
Magnesio alchile	Akzo Nobel	Mp ausiliaria	Fase F-SOL (Impianto Polidiene)	liquido	062202-86-2	Butileilmagnesio	10-14	14,17,34	6B,16,24,25,36,37,39,43B	Corrosivo Facilmente infiammabile Pericoloso per l'ambiente (N)	12 quantitativo non significativo perché ancora sperimentale
					000142-82-5	Eptano	86-90	11,38,50,53,65,67			
Antiossidante	Great Lakes Chemical Italia	Mp ausiliaria	Fase F-SOL (Impianto Polidiene)	liquido	026523-78-4	Tris-(nonilfenil) -fosfito	>94	50,53	24,35,61	Altamente tossico per gli organismi acquatici, può provocare a lungo termine	608
					025154-52-3	Nonil fenolol	<5 %	22,34,50,53			


B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva)

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase R	Frase S	Classe di pericolosità	Consumo annuo
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
					000122-20-3	Triisopropylamine Frase di rischio R36, R52,53	<1 %	36,52,53		effetti negativi per l'ambiente acquatico.	
Antiossidante	CIBA	Mp ausiliaria	Fase F-SOL (Impianto Polidiene)	solido	000991-84-4	2,6-di-tert-butyl-4 (4,6bis(octyltio)-1,3,5-triazin-2-ylamino) phenol	100	53	24,35,61	Può provocare a lungo termine effetti negativi per l'ambiente acquatico.	43
Antiossidante	CIBA	Mp ausiliaria	Fase F-SOL (Impianto Polidiene)	solido	031570-04-4	Tris (2,4-di-terz-butilfenil) fosfito	100	n.c.	n.c.	Non soggetto ad etichettatura	30
Antiossidante fenolico	Albemarle Europe SPRL	Mp ausiliaria	Fase F-SOL (Impianto Polidiene)	solido	001709-70-2	1,3,5-Trimetile-2,4,6-tris(3,5-di-ter-butil-4-idrossibencil) benzene	100	n.c.	n.c.	Non soggetto ad etichettatura	2 quantitativo non significativo perchè ancora sperim.
Disperdente Calcio Cloruro	Solvay	Mp ausiliaria	Fase F-SOL (Impianto Polidiene)	solido	010043-52-4	Cloruro di calcio	77-88.5	36	22,24	Irritante per gli occhi	37
Disperdente organico	Rhodia	Mp ausiliaria	Fase F-SOL (Impianto Polidiene)	liquido	000371-47-1	Policarbossilato di sodio	24	n.c.	n.c.	Non soggetto ad etichettatura	207
						Sodio maleato	<8	36,37,38			
					000108-88-3	Toluene	<0,005	11,38,63,48,20,65,68,67			
Calcio stearato (in emulsione)	NYMCO SpA	Mp ausiliaria	Fase F-SOL (Impianto Polidiene)	liquido	001592-23-0	Calcio stearato	100	n.c.	n.c.	Non soggetto ad etichettatura	450



B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva)											
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase R	Frase S	Classe di pericolosità	Consumo annuo
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
Calcio stearato (in granulo o in polvere)	SOGIS	Mp ausiliaria	Fase F-SOL (Impianto Polidiene)	solido	001592-23-0	Calcio stearato	100	n.c.	n.c.	Non soggetto ad etichettatura	309
Antimpaccant e Biossido di silicio	RHODIA	Mp ausiliaria	Fase F-SOL (Impianto Polidiene)	solido	112926-00-8	Biossido di silicio	100	n.c.	n.c.	Non soggetto ad etichettatura	18 quantitativo non significativo perché ancora sperimentale
Antimpaccant e Silicoaluminato di sodio	RHODIA	Mp ausiliaria	Fase F-SOL (Impianto Polidiene)	solido	001344-00-9	Silicoaluminato di sodio	100	n.c.	n.c.	Non soggetto ad etichettatura	85
Cicloesano (solvente)	ELF ATOCHEM ITALIA	Mp ausiliaria	Fase F-SOL (Impianto Polidiene))	liquido	000110-82-7	Cicloesano	>99.5	11,38,65,67,50,53	9,16,33	Nocivo Facilmente infiammabile Pericoloso per l'ambiente	1759
Esano (solvente)	MIXOIL SPA	Mp ausiliaria	Fase F-SOL (Impianto Polidiene)	liquido	000110-54-3	N-esano	>97.5%	11,38,48,20,62,65,67,51,53	9,16,29,33,36,37,51,61,62	Nocivo Facilmente infiammabile Pericoloso per l'ambiente	aggiunto al cicloesano in condizioni particolari
Attivatore Tetraidrofurano	I.D.C.	Mp ausiliaria	Fase F-SOL (Impianto Polidiene)	liquido	000109-99-9	Tetraidrofurano	100	11,19,36,37	16,29,33	Facilmente infiammabile Irritante	13
1,3 butadiene	Polimeri Europa S.p.A.	MP grezza (monomero)	Fase F-sSBR (Impianto Produzione Gomme in soluzione)	Gas liquefatto	106-99-0	1,3 butadiene	99,8	45,12,46	53,45	Estremamente infiammabile tossico e può provocare il cancro	22.500



B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva)											
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frasi R	Frasi S	Classe di pericolosità	Consumo annuo
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
Stirene	Polimeri Europa S.p.A	MP grezza (monomero)	Fase F-sSBR (Impianto Produzione Gomme in soluzione)	liquido	000100-42-5	stirene	99,5	10,20,36,38	23	Nocivo	8.400
1,2 butadiene	Ineos o Oxeno	MP ausiliaria	Fase F-sSBR (Impianto Produzione Gomme in soluzione)	liquido	590-12-2	1,2 butadiene	>99		53,9,16,33	Estremamente infiammabile	3
Antiossidante ANOX 1315	Great Lakes Manufacturing Italy S.r.l.	MP ausiliaria	Fase F-sSBR (Impianto Produzione Gomme in soluzione)	liquido				53	61	Pericoloso per l'ambiente	133
Olio TDAE,MES	Klaus Dahleke KG	MP ausiliaria (estensore)	Fase F-sSBR (Impianto Produzione Gomme in soluzione)	liquido	128-37-0					Non soggetto ad etichettatura	6.900
Olio Aromatico	ENI S.p.A.	MP ausiliaria (estensore)	Fase F-sSBR (Impianto Produzione Gomme in soluzione)	liquido	128-37-0			45,51,53		Può provocare cancro	
Cicloesano (solvente)	Carlo Erba Reagenti	Mp ausiliaria	Fase F-sSBR (Impianto Produzione Gomme in soluzione)	liquido	000110-82-7	Cicloesano	>99,5	11,38,65,67,50,53	9,16,33	Nocivo Facilmente infiammabile Pericoloso per l'ambiente	600
Catalizzatore N-butillitio (in solvente)	Acros Organics N.V.	Mp ausiliaria	Fase F-sSBR (Impianto Produzione Gomme in soluzione)	liquido	000109-72-8	N-butillitio	10-30	14,15,17,35	6,16,43,26,33,36,37,39,45,61	Corrosivo Facilmente infiammabile Pericoloso per l'ambiente	124
					000110-54-3	N-esano	0-90	11,38,48,20,62,65,67,51,53			


B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva)

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase R	Frase S	Classe di pericolosità	Consumo annuo
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
					000110-82-7	Cicloesano	0-90	11,38,65,67,50,53			
Attivatore THFEE	Thomas Swan & CO. LTD.	MP ausiliaria	Fase F-sSBR (Impianto Produzione Gomme in soluzione)	liquido	62435-71-6	Etiltetraidrofurfurolo etere	100	10,34,36	26,28,36,37,39,45	Inflammabile Corrosivo Irritante	39,1
Calcio cloruro	Fisher Scientific	Additivo	Fase F-sSBR (Impianto Produzione Gomme in soluzione)	solido	10043-52-4			36	22,24	Irritante	27,7
Antiossidante TNPP	Great Lakes Sales (Europe) GmbH	Mp ausiliaria	Fase F-sSBR (Impianto Produzione Gomme in soluzione)	liquido	26523-76-4			50,53	24,35,61	Pericoloso per l'ambiente	152
					25154-52-3	Nonil fenolol	<5 %	22,34,50,53			
					122-20-3	Triisopropilammina	<1 %	36,52,53			
Disperdente organico	Rohm and Haas Company	Mp ausiliaria	Fase F-sSBR (Impianto Produzione Gomme in soluzione)	liquido	000371-47-1	Policarbossilato di sodio	24	n.c.	n.c.	Non soggetto ad etichettatura	123
						Sodio maleato	<8	36,37,38			
Titanio Diciclopentadienile (TDC) in sospensione di olio minerale	Akzo Nobel Polymer Chemicals bv	MP ausiliaria	Fase F-sSBR (Impianto Produzione Gomme in soluzione)	liquido	001271-19-8	Dicloruro di titanocene	15 %	33,36,37,38,61,68	36,37,39,45,53	Irritante Tossico	18,2
					008042-47-5	Olio minerale bianco (petrolio)	85 %				



B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva)

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase R	Frase S	Classe di pericolosità	Consumo annuo
					N° CAS	Denominazione	% in peso				
Calcio stearato (in emulsione)	FACI S.p.A.	Mp ausiliaria	Fase F-sSBR (Impianto Produzione Gomme in soluzione)	liquido	001592-23-0	Calcio stearato	100 %	n.c.	n.c.	Non soggetto ad etichettatura	92
Post modificatore Bromo Ottile	Acros Organics N.V.	Mp ausiliaria	Fase F-sSBR (Impianto Produzione Gomme in soluzione)	liquido	001592-23-0	Bromo Ottile	100 %	36,38		Non soggetto ad etichettatura	12,9
Idrogeno	Rivoira S.p.A.	Mp grezza	Fase F-sSBR (Impianto Produzione Gomme in soluzione)	gas	001333-74-0	Idrogeno	100 %	12	9,6,33	Estremamente infiammabile	70
Additivo Antipolimerizzante EC3209A	Nalco Ltd	Mp ausiliaria	Fase F-sSBR (Impianto Produzione Gomme in soluzione)	liquido	203-961-6	Dietilen Glicol Monobutil Etere	1 - 5	11 20 21 22 36 38	23C 24 25 37 39	Infiammabile Nocivo	1,2
					202-849-4	Etilbenzene	60 - 100				
						Alchilamina sostituita	1 - 5				
Magnesio alchile	Akzo Nobel Polymer Chemicals bv	MP ausiliaria	Fase F-sSBR (Impianto Produzione Gomme in soluzione)	liquido	062202-86-2	Butileilmagnesio	10-14	14,17,34	6B,16,24 ,25,36,37 ,39,43B	Corrosivo Facilmente infiammabile Pericoloso per l'ambiente (N)	12
					000142-82-5	Eptano	86-90				

Note:

- (1) La movimentazione può essere di Metanolo o Etanolo
- (2) La movimentazione può essere di MTBE o ETBE
- (3) Le 300.000 t riguardano sia propano che miscela GPL e sono relative all'ampliamento dello stoccaggio tumulati;
- (4) La scelta del tipo di metallo-alchile dipende dal mix produttivo. Il quantitativo massimo di metallo-alchile è quello indicato;

**B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva)**

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Frase R	Frase S	Classe di pericolosità	Consumo annuo
					N° CAS	Denominazione	% in peso				

- (5) La scelta del tipo di precatalizzatore dipende dal mix produttivo, il quantitativo massimo, riferita al ossido di Neodimio e acido versatico, è quello indicato nelle MP;
- (6) I prodotti "SIS" sono gomme isoprene-stirene, i prodotti SBS,OE, SEBS sono gomme BDE-stirene; i consumi di BDE ed isoprene dipendono, pertanto, dal mix produttivo; i valori indicati si riferiscono ad un mix produttivo massimizzato in termini di SIS; tra parentesi sono riportati i valori relativi ad un mix produttivo massimizzato in termini di prodotti BDE-stirene.

B.8.2 Fonti di emissioni in atmosfera di tipo non convogliato (alla capacità produttiva)				
Fase	Emissioni fuggitive o diffuse	Descrizione	Inquinanti presenti	
			Tipologia	Quantità (kg,a)
Attività Tecnicamente Connessa AT-PGSB (Parco Generale Serbatoi e Banchina)	<input type="checkbox"/> DIF <input checked="" type="checkbox"/> FUG	Valvole e diaframmi (604) Pompe tenuta semplice (33) Valvole di sicurezza a sfiato (1) Flange e connettori (1553) Prese campione (11) Altre sorgenti (488)	Acilonitrile	271
			Butadiene	405
			Butano	17
			Cicloesano	862
			n-Esano	425
			Stirene	565
			Isoprene	438
			Metano	155
			Vinilcicloesene	107
			Olio paraffinico	206
			Toluene	548
Attività Tecnicamente Connessa AT-PGSB (Parco Generale Serbatoi e Banchina)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input checked="" type="checkbox"/> FUG	Valvole (20) Pompe tenuta doppia (3) Valvole di sicurezza a sfiato (6) Flange e connettori (227) Prese campione (6) Altre sorgenti (52)	Butano (da Raffinato 1)	34,4
			Buteni (da Raffinato 1)	194,8
Attività Tecnicamente Connessa AT-PGSB (Parco Generale Serbatoi e Banchina)	<input type="checkbox"/> DIF <input checked="" type="checkbox"/> FUG	Valvole (29) Pompe tenuta doppia (4) Valvole di sicurezza a sfiato (4) Flange e connettori (202) Prese campione (4) Altre sorgenti (51)	Buteni (da Raffinato 2)	259,8
Attività Tecnicamente Connessa AT-PGSB (Parco Generale Serbatoi e Banchina)	<input type="checkbox"/> DIF <input checked="" type="checkbox"/> FUG	Valvole (200) Pompe tenuta doppia (8) Valvole di sicurezza a sfiato (28) Flange e connettori (650) Prese campione (16) Altre sorgenti (100) ⁽¹⁾	Propano ⁽¹⁾	1.144 ⁽¹⁾
Attività Tecnicamente Connessa AT-PGSB (Parco Generale Serbatoi e Banchina)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	Emissioni diffuse dal serbatoio di stoccaggio D14	Stirolo	1028
Attività Tecnicamente Connessa AT-PGSB (Parco Generale Serbatoi e Banchina)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	Emissioni diffuse dal serbatoio di stoccaggio D10	N-metilpirrolidone	57

Attività Tecnicamente Connessa AT-PGSB (Parco Generale Serbatoi e Banchina)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	Emissioni diffuse dal serbatoio di stoccaggio D11	Toluolo	0 (Fuori servizio)
Attività Tecnicamente Connessa AT-PGSB (Parco Generale Serbatoi e Banchina)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	Emissioni diffuse dal serbatoio di stoccaggio S 1801 A	N-esano	4.688
Attività Tecnicamente Connessa AT-PGSB (Parco Generale Serbatoi e Banchina)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	Emissioni diffuse dal serbatoio di stoccaggio D1	Stirola	1028
Attività Tecnicamente Connessa AT-PGSB (Parco Generale Serbatoi e Banchina)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	Emissioni diffuse dal serbatoio di stoccaggio S 1801 B	N-esano	4.688
Attività Tecnicamente Connessa AT-PGSB (Parco Generale Serbatoi e Banchina)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	Emissioni diffuse dal serbatoio di stoccaggio S 204	Cicloesano	7.533
Attività Tecnicamente Connessa AT-PGSB (Parco Generale Serbatoi e Banchina)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	Emissioni diffuse dal serbatoio di stoccaggio S 205	Cicloesano	6.978
Attività Tecnicamente Connessa AT-PGSB (Parco Generale Serbatoi e Banchina)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	Emissioni diffuse dal serbatoio di stoccaggio S 101 B	Cicloesano	6.538
Attività Tecnicamente Connessa AT-PGSB (Parco Generale Serbatoi e Banchina)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	Emissioni diffuse dal serbatoio di stoccaggio S1 B	Metanolo/Etanolo	445
Attività Tecnicamente Connessa AT-PGSB (Parco Generale Serbatoi e Banchina)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	Emissioni diffuse dal serbatoio di stoccaggio S 2A	Metanolo/Etanolo	2.331

Attività Tecnicamente Connessa AT-PGSB (Parco Generale Serbatoi e Banchina)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	Emissioni diffuse dal serbatoio di stoccaggio S 2B	MTBE/ETBE	9.255
Attività Tecnicamente Connessa AT-PGSB (Parco Generale Serbatoi e Banchina)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	Emissioni diffuse dal serbatoio di stoccaggio S 6A	MTBE/ETBE	9.252
Attività Tecnicamente Connessa AT-PGSB (Parco Generale Serbatoi e Banchina)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	Emissioni diffuse dal serbatoio di stoccaggio S 6B	MTBE/ETBE	9.252
Attività Tecnicamente Connessa AT-PGSB (Parco Generale Serbatoi e Banchina)	<input type="checkbox"/> DIF <input checked="" type="checkbox"/> FUG	Valvole (50) Pompe tenuta semplice (4) Valvole di sicurezza a sfiato (2) Flange e connettori (100) Prese campione (3) Altre sorgenti (20)	MTBE	285
Attività Tecnicamente Connessa AT-PGSB (Parco Generale Serbatoi e Banchina)	<input type="checkbox"/> DIF <input checked="" type="checkbox"/> FUG	Valvole (50) Pompe tenuta semplice (3) Valvole di sicurezza a sfiato (2) Flange e connettori (60) Prese campione (2) Altre sorgenti (20)	Metanolo	357
Attività Tecnicamente Connessa AT-BTDE (Impianto Butadiene)	<input type="checkbox"/> DIF <input checked="" type="checkbox"/> FUG	Valvole (524) Flange (1.420) Compressori (2) Prese campione (37) Dreni (357)	Acetilene	78
			1,3-butadiene	1.190
			Butano	66
			Metilacetilene	110
			Pentano	5
			Buteni	700
			Metano	86
			Vinilcicloesene	43
Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione)	<input type="checkbox"/> DIF <input checked="" type="checkbox"/> FUG	Valvole (1353) Flange (6200) Pompe tenuta semplice (11) Compressori (11) Valvole di sicurezza (6) Prese campione (20) Dreni (594) Stacchi non ciecati (37) Agitatori (31)	N-metilpirrolidone	599
			Acrilonitrile	25
			1,3 Butadiene	3.606
			Buteni	19
			Stirene	933
			Toluene	1.379
			1,4 Vinilcicloesene	24
Ammoniaca	42.400			

Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	Serbatoio di stoccaggio 72-V44	Paramentano idroperossido	64 ⁽²⁾
Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	Serbatoio di stoccaggio 72-V44	Terziariododecil- mercaptano	12 ⁽²⁾
Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	Vasca api	SOV	1.500 ⁽²⁾
Fase F-PLSP (Impianto Polimeri Speciali)	<input type="checkbox"/> DIF <input checked="" type="checkbox"/> FUG	Valvole e diaframmi (134) Pompe tenuta semplice (3) Flange e connettori (641) Apparecchi di processo (3) Altre sorgenti (14)	Acrilonitrile	43
			Butadiene	52
			Stirene	140
			toluene	115
Fase F-LCBX (Impianto Lattici Carbossilati)	<input type="checkbox"/> DIF <input checked="" type="checkbox"/> FUG	Valvole (328) Flange (1.221) Pompe tenuta semplice (7) Valvole di sicurezza (9) Prese campione (1) Dreni (190) Agitatori (7)	Acrilonitrile	27
			1,3 Butadiene	79
			Acido acrilico	327
			Stirene	952
			Acido metacrilico	403
			Toluene	145
			Etilbenzene	1,5
			Para-xilene	2
			Acrilammide	83
			1,4 Vinilcicloesene	1
Ammoniaca	900			
Fase F-LCBX (Impianto Lattici Carbossilati)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	Movimentazione e respirazione serbatoio di processo stirene (V-104)	Stirene	365
Fase F-LCBX (Impianto Lattici Carbossilati)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	Movimentazione e respirazione serbatoio di processo tbc in stirene (V-501)	Stirene	4,5
Fase F-LCBX (Impianto Lattici Carbossilati)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	Vasca api	Stirene	117,8
Fase F-LCBX (Impianto Lattici Carbossilati)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	Movimentazione e respirazione serbatoio di processo acido metacrilico (V-130)	Acido Metacrilico	12
Fase F-LCBX (Impianto Lattici Carbossilati)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	Movimentazione e respirazione serbatoio di processo soluz. Acido metacrilico (V-304)	Acido Metacrilico	0,8

Fase F-LCBX (Impianto Lattici Carbossilati)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	Movimentazione e respirazione serbatoio di processo mix acrilica (V-306)	Acido Acrilico	1,5
Fase F-LCBX (Impianto Lattici Carbossilati)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	Movimentazione e respirazione serbatoio di processo acido acrilico (V-317)	Acido Acrilico	0,7
Fase F-LCBX (Impianto Lattici Carbossilati)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	Movimentazione e respirazione serbatoio di processo tdm o sulfole (V-301)	TDM	3,7
Fase F-LCBX (Impianto Lattici Carbossilati)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	Movimentazione e respirazione serbatoio di processo mix acrilica (V-306)	Acrilammide	0,0015
Fase F-LCBX (Impianto Lattici Carbossilati)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	Movimentazione e respirazione serbatoio di processo edta (V-206)	SOV espressi come C ₆	<2
Fase F-LCBX (Impianto Lattici Carbossilati)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	Movimentazione e respirazione serbatoio di processo antibatterico (V-608)	SOV espressi come C ₆	<2
Fase F-NEOCIS (Impianto Gomme Sintetiche e Polibutadiene)	<input type="checkbox"/> DIF <input checked="" type="checkbox"/> FUG	Valvole e diaframmi (1250) Pompe tenuta semplice (29) Valvole di sicurezza a sfiato (0) Flange e connettori (3500) Prese campione (15) Apparecchi di processo (45) Altre sorgenti (1600)	Butadiene	136
			Cicloesano	464
			N-Esano	5.430
			Isoprene	84
Fase F-NEOCIS (Impianto Gomme Sintetiche e Polibutadiene)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	V-1104	VOC	2,1
		V-1131	Altri VOC	2,1
		R-1102	VOC	599
		Vasca TPI- S1701	VOC	367
		Vasca TPI –S1702	VOC	367
Fase F-SOL (Impianto Polidiene)	<input type="checkbox"/> DIF <input checked="" type="checkbox"/> FUG	Valvole e diaframmi (2.632) Pompe tenuta semplice (50) Valvole di sicurezza a sfiato (8) Flange e connettori (4.851) Prese campione (12) Apparecchi di processo (36) Altre sorgenti (1.560)	Butadiene	506
			Cicloesano	7.522
			Eptano	20
			n-Esano	1.130
			Stirene	1.088
			Tetraidrofurano	361
			Isoprene (POCP)	5
			Metano (POCP)	232
Fase F-SOL (Impianto Polidiene)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	Serbatoio di stoccaggio V101	Non in uso, verrà sostituito da V127	

Fase F-SOL (Impianto Polidiene)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	Serbatoio di stoccaggio V110	Tetraidrofurano	15
Fase F-SOL (Impianto Polidiene)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	Serbatoio di stoccaggio V114	TNPP	Trascurabili
Fase F-SOL (Impianto Polidiene)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	Serbatoio di stoccaggio S121	NBL in solvente	803 (in n- esano) 520 (in cicloesano)
Fase F-SOL (Impianto Polidiene)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	Serbatoio di stoccaggio S122	NBL in solvente	300 (in n- esano) 230 (in cicloesano)
Fase F-SOL (Impianto Polidiene)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	Serbatoio di stoccaggio V503	TNPP	Trascurabili
Fase F-SOL (Impianto Polidiene)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	Serbatoio di stoccaggio V102	Antiossidante in solvente	56 (apertura all'aria del serbatoio in occasione delle preparazioni)
Fase F-SOL (Impianto Polidiene)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	Serbatoio di stoccaggio V1102	Antiossidante in solvente	56 (apertura all'aria del serbatoio in occasione delle preparazioni)
Fase F-SOL (Impianto Polidiene)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	Serbatoio di stoccaggio V506	Soluzione acquosa di CaCl ₂	Sfiati di esercizio non pericolosi
Fase F-SOL (Impianto Polidiene)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	Serbatoio di stoccaggio V1506	Soluzione acquosa di CaCl ₂	Sfiati di esercizio non pericolosi
Fase F-SOL (Impianto Polidiene)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	Serbatoio di stoccaggio V1505	Disperdente organico	Sfiati di esercizio non pericolosi
Fase F-SOL (Impianto Polidiene)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	Serbatoio di stoccaggio V607	Emulsione calcio stearato	Sfiati di esercizio non pericolosi

Fase F-SOL (Impianto Polidiene)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	Serbatoio di stoccaggio V9203	THF in soluzione	Sfiati convogliati a FIS
Fase F-SOL (Impianto Polidiene)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	Serbatoio di stoccaggio V9115	Catalizzatore Magnesio alchile	Sfiati di esercizio convogliati a E35-6
Fase F-SOL (Impianto Polidiene)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	Serbatoio di processo V304	Stirene	Sfiati convogliati a FIS
Fase F-SOL (Impianto Polidiene)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	Serbatoio di stoccaggio V107	Agente di coupling in solvente	Sfiati convogliati a camino E34-D7
Fase F-SOL (Impianto Polidiene)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	Serbatoio di stoccaggio V113	Agente di coupling in solvente	Sfiati convogliati a camino E34-D7
Fase F-SOL (Impianto Polidiene)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	Serbatoio di stoccaggio V117	Agente di coupling in solvente	Sfiati convogliati a camino E34-D7
Fase F-SOL (Impianto Polidiene)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	Serbatoio di stoccaggio V127	Agente di coupling in solvente	Sfiati convogliati a camino E34-D7
Fase F-SOL (Impianto Polidiene)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	Vasca TPI	VOC	334
Fase F-sSBR (Impianto Produzione Gomme in soluzione)	<input type="checkbox"/> DIF <input checked="" type="checkbox"/> FUG	Valvole e diaframmi (1300) Pompe tenuta semplice (9) Valvole di sicurezza a sfiato (4) Flange e connettori (3500) Prese campione (8) Apparecchi di processo (10) Altre sorgenti (1500)	1.3 Butadiene	400
			Cicloesano	5.500
			Eptano	20
			N-esano	850
			Stirene	800
			THFEE	200
			1.2 Butadiene	100
			Bromo ottile	50
			Metano	250
Ammoniaca	300			

Fase F-sSBR (Impianto Produzione Gomme in soluzione)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	Serbatoio di stoccaggio S-9020	TNPP	Trascurabili
Fase F-sSBR (Impianto Produzione Gomme in soluzione)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	Serbatoio di stoccaggio V-1110	ANOX 1315	30
Fase F-sSBR (Impianto Produzione Gomme in soluzione)	<input checked="" type="checkbox"/> DIF <input type="checkbox"/> FUG	Serbatoio di stoccaggio V-1114	Disperdente OROTAN	30

Note:

(1) Comprensive del nuovo deposito di isola 28

(2) Le quantità di Paramentano Idroperossido, Terziariododecilmercaptano e SOV sono stimati.

L'entità degli sfiati che vengono convogliati a FIS sono già indicati nelle relazioni generali Allegato B.18 (Domanda AIA del Marzo 2007) e rispettivamente in:

- F-eSBR e F-PLSP nell'allegato B18_02, Paragrafo 7.5 "Sfiati di emergenza";
- F-NEOCIS nell'allegato B18_03, Paragrafo 7.5 "Sfiati di emergenza";
- F-LCBX nell'allegato B18_04, Paragrafo 7.4 "Emissioni in atmosfera eccezionali in condizioni prevedibili;
- F-SOL nell'allegato B18_05, Paragrafo 7.4 "Emissioni in atmosfera eccezionali in condizioni prevedibili;
- F-sSBR nell'allegato B18_06, Paragrafo 6.5 "Sfiati di emergenza";
- AT-PGS nell'allegato B18_07, Paragrafo 7.8.

Il Forno FIS è di proprietà e gestione dalla società Ecologia Ambiente.

Le torce a cui sono allineate le Fasi sopraindicate non ricevono sfiati continui di esercizio, pertanto non sono presenti misuratori di portata o composizione dello scarico verso di esse.

Gli unici scarichi che non sono di emergenza e che sono inviati in torcia poiché per portata e composizione non sono compatibili con le potenzialità del forno FIS, sono limitati a pochi casi all'anno e sono relativi a:

- Fermata/avviamento impianto Butadiene (F-BDIE)
- Bonifica tank navi (AT-PGSB)

Nel caso della fermata/avviamento dell'impianto Butadiene il quantitativo di sfiati inviati in torcia è calcolato mediante stime legate al bilancio di materia dell'impianto e alla durata come già indicato nel par. 3 dell'allegato B18_08.

Nel caso di bonifiche navi il quantitativo inviato è stato calcolato mediante stime legate alle caratteristiche dei prodotti (GPL) e alla durata, come già indicato nel par. 7.6 dell'allegato B18_07.

La Rete Torce è di proprietà e gestione della Società Consortile Ravenna Servizi Industriali.

Gli scarichi sono trattati presso la Rete Torce secondo modalità/tempistiche/frequenze autorizzate all'interno di apposito provvedimento autorizzativo e sono inoltre registrati e gestiti secondo apposita procedura.

3.2.2 Schede B18 – Precisazioni su Sfiati a Rete Torce o F.I.S.

3.2.2.1 Richiesta di Approfondimento (R12)

“Si chiede per ciascun impianto di descrivere le modalità di acquisizione del dato relativo a portate e tipologia degli sfiati inviati a rete torce o F.I.S.; inoltre durante la normale operatività degli impianti, sempre per ciascun impianto si chiede una descrizione quali/quantitativa dei suddetti sfiati, facendo riferimento anche ad un anno recente di produzione. Per ciascuna fase di produzione si indichino i parametri di processo i cui valori (da riportare) durante la normale operatività, minimizzano le emissioni atmosferiche, ovvero gli sfiati che vanno a rete torce o F.I.S., nonché le modalità operative attuate per mantenerle nel range di accettabilità. Si fornisca uno storico dei malfunzionamenti che abbia causato extra-emissioni rispetto alla normale operatività, si riportino le azioni intraprese per ripristinare le condizioni normali.”

3.2.2.2 Approfondimento del Richiedente

Il collettore degli sfiati a FIS raccoglie diverse correnti provenienti dalle apparecchiature di processo che sono il risultato di:

- Sfiati funzionali e operazioni necessarie alla conduzione dell'impianto;
- Polmonazione di serbatoi;
- Bonifica di apparecchiature.

La portata complessiva, che per natura della corrente ha composizione variabile nel tempo, viene misurata in uscita da ogni fase mediante uno strumento di portata.

In base ai trend storici, è identificata la portata media della corrente degli sfiati. In normali condizioni di esercizio la portata manifesta modeste variazioni attorno al valore medio.

Come descritto nel punto precedente, tali dati sono già inclusi nella relazione tecnica allegata alla domanda di AIA; a maggior chiarimento si riportano nuovamente.

Le composizioni riportate sono stimate in base alle condizioni di funzionamento di normale esercizio. Nel regime di bonifica è possibile la presenza di vapore d'acqua nel caso in cui sia utilizzato vapore.

Si evidenzia che, come da autorizzazioni vigenti rilasciate alla società Ecologia Ambiente e alla società Ravenna Servizi Industriali, in caso di blocco del forno FIS la corrente totale di tali sfiati è deviata verso la Torcia Isola 19 per opera delle suddette società.



CARATTERISTICHE DELL' ALIMENTAZIONE A FIS DELLE FASI eSBR E PLSP					
REGIME	COMPOSIZIONE STIMATA GASSOSA DI SCARICO	CORRENTE	RANGE Kg/h	DI	PORTATA
Esercizio	Azoto 95,4%, Butadiene 2,1%, Stirolo 1,5%, toluolo 0,3%, acqua 0,7%				300 ÷ 600
Bonifica	Azoto 97%, Idrocarburi 3%,				3000

CARATTERISTICHE DELL' ALIMENTAZIONE A FIS DELLA FASE NEOCIS					
REGIME	COMPOSIZIONE STIMATA GASSOSA DI SCARICO	CORRENTE	RANGE Kg/h	DI	PORTATA
Esercizio	Azoto 90%, N-esano e cicloesano 8%, Butadiene e C4 2%				250 ÷ 600
Bonifica	Azoto 97%, Idrocarburi e C4 3%, N-esano e Cicloesano 2,5%, Butadiene ~0,5%				0-3000

CARATTERISTICHE DELL' ALIMENTAZIONE A FIS DELLA FASE SOL					
REGIME	COMPOSIZIONE STIMATA GASSOSA DI SCARICO	CORRENTE	RANGE Kg/h	DI	PORTATA
Esercizio	Azoto 64%, butadiene 17%, n-esano 1.5%, cicloesano 16%, idrogeno 1,5%				250 ÷ 400
Bonifica	Azoto 95%, butadiene 0.5%, n-esano 1%, cicloesano 3.5%				3000 max

CARATTERISTICHE DELL' ALIMENTAZIONE A FIS DELLA FASE LCBX					
REGIME	COMPOSIZIONE STIMATA GASSOSA DI SCARICO	CORRENTE	RANGE Kg/h	DI	PORTATA
Esercizio	Azoto 98,9%, Butadiene 1%, Stirene 0,1%				80 ÷ 250
Bonifica	Azoto 90%, Idrocarburi 10%				400 - 2000

CARATTERISTICHE DELL' ALIMENTAZIONE A FIS DEL PGS					
REGIME	COMPOSIZIONE STIMATA GASSOSA DI SCARICO	CORRENTE	RANGE Kg/h	DI	PORTATA
Esercizio	Azoto 42%, Idrocarburi 58%				210 ÷ 550
Bonifica	Azoto 99%, Idrocarburi 1%				1500

I misuratori di portata degli sfiati a FIS sono forniti di allarme per alta portata. Nel caso in cui si verifichi un'anomalia di esercizio e si attivi l'allarme di alta portata, vengono eseguite le azioni correttive necessarie a riportare i valori entro i limiti normali.

Per quanto riguarda gli sfiati a FIS derivanti dai serbatoi del Parco Generale (AT-PGSB) si precisa che la polmonazione dei serbatoi è realizzata mediante sistemi automatici di controllo e i segnali sono collegati al DCS. Gli scostamenti dalle condizioni di processo fissate sono segnalate tramite allarmi. Gli sfiati di bonifica dei serbatoi di GPL sono misurati da un misuratore di portata con allarme di alta portata. Sulla linea del liquido in ingresso agli evaporatori della banchina è presente un limitatore di portata per evitare che la portata inviata a FIS durante le bonifiche dei bracci e delle linee di banchina, superi i valori consentiti.

Gli sfiati sono variabili nel tempo sia in termini di portata che di composizione.

La prevenzione e il controllo generale delle emissioni sono indicati nell'allegato D.15 della documentazione tecnica allegata alla domanda di AIA (Emissioni in atmosfera – Misure integrate nel processo). In particolare si ribadisce che gli sfiati convogliati a FIS vengono trattati dalla società Ecologia Ambiente per cui la prevenzione e il controllo si riferiscono alla gestione di queste correnti prima di essere inviate a trattamento.

I parametri di processo i cui valori minimizzano le emissioni sono tutti quelli che permettono di tenere il processo sotto controllo; in quanto tali, questi parametri sono in numero elevato; la minimizzazione delle emissioni in atmosfera si ottiene attraverso la conduzione accurata e controllata dei processi stessi, mediante un opportuno sistema di gestione, che comprende principalmente i manuali di processo e i manuali operativi, con l'indicazione dei parametri di conduzione a cui gli operatori di impianto si devono attenere.

Per le correnti inviate alla Rete Torce si veda quanto indicato al precedente paragrafo.

3.2.3 Schede B18 – Precisazioni su Scarichi di Sicurezza di Fluidi R45

3.2.3.1 Richiesta di Approfondimento (R13)

“Si riporti, per ciascun impianto che può scaricare in aria fluidi R45, qualora disponibile, uno storico degli eventi anomali, con l'indicazione di frequenza, durata aperture valvole di sicurezza, tipologia e quantità di sostanza fuoriuscita, le cause che hanno determinato l'emergenza, le azioni intraprese per ripristinare le normali condizioni operative. Si fornisca infine un elenco delle valvole di sicurezza per ciascun impianto che possono scaricare fluidi R45 che non convogliano in torcia.”

3.2.3.2 Approfondimento del Richiedente

Non si sono verificate negli ultimi tre anni situazioni di emergenza o evidenze di problemi significativi in termini di esposizione dei lavoratori causate da sfiati all'aria da valvole di sicurezza per sovrappressione scaricanti direttamente all'aria.

Per prevenire l'apertura degli organi di sicurezza, la pressione dei serbatoi interessati è controllata tramite strumentazione collegata a sistema di controllo (DCS). Gli organi di sicurezza vengono sottoposti a manutenzione periodica per ridurre al minimo le possibilità di perdite fuggitive.

Gli organi di sicurezza che sfatano all'atmosfera sostanze che possono contenere R45 sono indicati:

- F-eSBR e F-PLSP nell'allegato B18_02, Paragrafo 7.5;
- F-NEOCIS nell'allegato B18_03, Paragrafo 7.5;
- F-LCBX nell'allegato B18_04, Paragrafo 7.4.1;
- F-SOL nell'allegato B18_05, Paragrafo 7.5;
- F-sSBR nell'allegato B18_06, Paragrafo 6.5;
- AT-PGS nell'allegato B18_07, Paragrafo 7.4;
- AT-BDIE nell'allegato B18_08, Paragrafo 7.6.

3.2.4 Schede B18 – Precisazioni su eventuali Acque di Lavaggio

3.2.4.1 Richiesta di Approfondimento (R14)

“Si chiede di descrivere, per ogni impianto, se durante le operazioni di manutenzione e/o lavaggio platee, apparecchiature, aree di stoccaggio, interno di capannoni, officine ecc si producono quantità consistenti di acque reflue. Nel caso di produzioni consistenti e/o contenenti sostanze pericolose si chiede di specificare i sistemi di trattamento e/o smaltimento utilizzati.”

3.2.4.2 Approfondimento del Richiedente

Le operazioni di manutenzione e/o pulizia si svolgono nel rispetto di quanto previsto dal Regolamento Fognario, cercando di minimizzare i quantitativi di acqua reflua.

Le acque derivanti dalle suddette operazioni confluiscono nella rete fognaria acque di processo organiche nella quale sono presenti disoleatori/vasche separatrici che effettuano una prima separazione delle sostanze presenti. Le sostanze che sono separate sono inviate periodicamente a smaltimento come rifiuti presso impianti autorizzati.

A valle di tale separazione i reflui recapitano all'impianto di trattamento TAPO della Società Ecologia Ambiente.

3.2.5 Schede B18 – Precisazioni su Scarico delle Acque Reflue Civili

3.2.5.1 Richiesta di Approfondimento (R15)

“Si chiede di specificare l'entità dei flussi di acque reflue prodotte dall'uso civile ed il relativo carico inquinante (anche stimato) in relazione ai parametri pH, ammoniaca, nitrati, fosforo totale, BOD5 e COD. Si chiede di chiarire se venga eseguito un trattamento prima dell'immissione in fogna inorganica (ad eccezione del transito nelle fosse Imhoff) anche in considerazione del fatto che l'impianto TAPI non esegue nessuna operazione di depurazione.”

3.2.5.2 Approfondimento del Richiedente

L'acqua per uso civile viene prelevata dalla rete comunale dell'acqua potabile dalla società consortile Ravenna Servizi Industriali per poi essere rilanciata agli utenti dello Stabilimento multisocietario.

Successivamente al trattamento (degrassatori, fosse Imhoff) tale flusso confluisce in maniera indistinta nella rete fognaria acque di processo inorganiche; l'apporto del carico inquinante che deriva da tale flusso non è quantificato.

Si stima comunque che l'incidenza di tale flusso sul totale delle acque di processo inorganiche sia non significativa.

3.2.6 Schede B18 – Precisazioni su Reattori di Polimerizzazione

3.2.6.1 Richiesta di Approfondimento (R16)

“Si chiede di specificare se e quante volte anno vengano eseguite operazioni di verifica di eventuali “cricche” esistenti sulle superfici di scambio termico con i fluidi di raffreddamento e/o riscaldamento.”

3.2.6.2 Approfondimento del Richiedente

Viene eseguita la verifica ispettiva di integrità secondo la periodicità prevista dalla normativa vigente in materia di apparecchiature in pressione.

Durante tali verifiche si eseguono controlli non distruttivi e ispezione interna visiva; ove non è possibile l'ispezione visiva si esegue la prova idraulica di tenuta ad una pressione pari o superiore a quella di progetto.

3.2.7 Schede B18 – Precisazioni su Produzione Batch e Semibatch

3.2.7.1 Richiesta di Approfondimento (R17)

“Si chiede di specificare se durante le fasi di produzione in modalità batch e/o semibatch sia possibile l'ottenimento di prodotti fuori specifica. Nel caso sia possibile si chiede di precisare se venga adottata una procedura di trattamento della produzione in modo non standard, cioè si chiede di spiegare se le metodiche di purificazione dei prodotti vengano portate avanti integralmente o se la partita fuori specifica venga lavorata in una modalità semplificata. In quest'ultimo caso si chiede di indicare il destino della produzione fuori specifica in relazione a: formazione di rifiuti, destino delle acque di processo e trattamento degli sfiati di blowdown (eventuali).”

3.2.7.2 Approfondimento del Richiedente

È possibile durante l'esercizio ottenere intermedi di lavorazione (lattice o soluzione polimerica) fuori da quei target produttivi di riferimento che consentono di ottenere direttamente un prodotto finito di prima scelta.

Per ogni processo produttivo esistono apposite procedure di gestione dei suddetti intermedi di lavorazione, che consistono essenzialmente in operazioni di blendaggio che consentono di rientrare con i parametri produttivi di riferimento.

A volte è comunque possibile non riuscire a produrre prodotto di prima scelta.

In tali casi il prodotto finito viene classificato come prodotto di scelta inferiore e quindi destinato alla vendita oppure, ove possibile, viene rilavorato reinserendolo nel ciclo produttivo (F-eSBR) per l'ottenimento di un prodotto di scelta superiore.

La produzione di prodotti di scelte inferiori non determina variazioni degli impatti ambientali.

Nei rari casi in cui il prodotto finito non risulta vendibile, il prodotto viene conferito come rifiuto nel rispetto delle normative vigenti.

3.2.8 Schede B18 – Precisazioni su Scambiatori di Calore/Condensatori

3.2.8.1 Richiesta di Approfondimento (R18)

“Si chiede di specificare se gli scambiatori di calore/condensatori in cui circola acqua di raffreddamento o condensazione che venga successivamente inviata alle torri di raffreddamento sia monitorata per eventuali perdite di prodotti idrocarburi (in particolare le sostanze R45) dagli scambiatori stessi. Se del caso si chiede la frequenza di monitoraggio, il metodo di misura, il livello di concentrazione ritenuto perdita ed il tempo massimo di intervento, in caso di riscontro di sostanze inquinanti sopra il livello ritenuto perdita. Nel caso non sia effettuata alcuna misura sistematica si chiede di specificare se nel piano di monitoraggio sia il caso di presentare un programma di controllo specifico per le apparecchiature sopra menzionate anche con l'eventuale utilizzo di parametri di misura surrogati. Si ricorda che le torri di raffreddamento a tiraggio forzato sono dei potenziali strippers di sostanze organiche volatili.”

3.2.8.2 Approfondimento del Richiedente

Per l'impianto Butadiene (AT-BDIE), si veda quanto già indicato a pag. 116 dell'Allegato D15 della documentazione tecnica allegata alla domanda di AIA.

Le acque di spurgo delle torri di raffreddamento di ciascun impianto convogliano nei pozzetti di consegna alla rete unitaria delle acque di processo inorganiche, su tali pozzetti il controllo degli idrocarburi totali (metodo APAT CNR IRSA 5160 B Man 29/2003) sarà intensificato a 1 det./mese.

Il livello di concentrazione ritenuto perdita è l'80% del valore massimo di accettazione riportato in omologa.

Come indicato nella Scheda C.5 della relazione tecnica allegata alla domanda di AIA, per monitorare le eventuali perdite di ammoniaca provenienti da scambiatori le acque inviate alla torre di raffreddamento TF17 (fase F-eSBR) saranno monitorate per mezzo di un rilevatore di ammoniaca che fornisce preallarme e allarme di alta concentrazione.

3.2.9 Scheda B18_02 – Precisazioni su Processo di Condensazione Vapori e Recupero Toluene, Fase F-eSBR**3.2.9.1 Richiesta di Approfondimento (R19)**

“A pagina 9 della relazione tecnica impianto F-eSBR è specificato “I vapori che escono dalla testa del primo stripper vengono condensati e separati dall’acqua”. Si chiede di specificare il destino di tale acqua condensata. Qualora fosse scaricata in fogna organica si chiede di specificare la concentrazione di toluene (anche stimata).”

3.2.9.2 Approfondimento del Richiedente

L’acqua dal decanter è riciclata nello stripper stesso, dove è sottoposta a strippaggio con vapore.

3.2.10 Scheda B18_02 – Precisazioni su Acque di Processo SBR, Fase F-eSBR**3.2.10.1 Richiesta di Approfondimento (R20)**

“A pagina 10 della relazione tecnica impianto F-eSBR è specificato “acqua satura di butadiene che viene mandata al serbatoio di raccolta acque di processo SBR”. Si chiede di specificare il successivo destino delle acque di processo SBR.”

3.2.10.2 Approfondimento del Richiedente

L’acqua satura di butadiene è inviata a serbatoio 71SB oppure 79S1 e da qui inviata a strippaggio. Nell’operazione di strippaggio si ha la rimozione completa del butadiene; l’acqua strippata, priva di butadiene, è inviata in fogna organica.

3.2.11 Scheda B18_02 – Precisazioni su Vasca di Raccolta Acque Organiche, Fase F-eSBR**3.2.11.1 Richiesta di Approfondimento (R21)**

“A pagina 18 della relazione tecnica dell’impianto F-eSBR è menzionata una “vasca di raccolta acque organiche (vasca nera)”. Si chiede di specificare se dalla vasca menzionata il refluo venga indirizzato nella vasca API successivamente menzionata o defluisca direttamente in fogna organica. Qualora fosse trattato nella vasca API si chiede di specificare se tale vasca sia coperta e di circostanziare la eventuale presenza di sostanze organiche volatili (butadiene ed altre) che possano derivare dai liquidi lattiginosi. Si chiede altresì di specificare se i liquidi lattiginosi menzionati derivino da spanti e/o pulizia vasche di stoccaggio.”

3.2.11.2 Approfondimento del Richiedente

La vasca di raccolta acque organiche (vasca nera) è collegata alla fogna organica e non alla vasca API (si veda quanto già indicato al Paragrafo 2.2.3 - pag. 18 dell’Allegato B18_02 della documentazione tecnica allegata alla domanda di AIA).

La vasca nera riceve l'acqua di processo scaricata dalle finiture e gli scarichi acquosi derivanti dalle operazioni di pulizia, legate a specifiche esigenze di processo, delle linee e delle apparecchiature della zona reazione e recupero.

3.2.12 Scheda B18_02 – Precisazioni su Acque di Scarico a Valle della Tina di Coagulazione, Fase F-eSBR

3.2.12.1 Richiesta di Approfondimento (R22)

“A pagina 28 della relazione tecnica in cui si descrivono le fasi di coagulazione dei lattici, al punto 3 “Tina di conversione” è specificato che il liquido “viene in gran parte riciclato nella tina di coagulazione ed in parte scaricato in fogna organica”. Si chiede di precisare se con le aggiunte dei vari additivi organici ed inorganici le acque scaricate in fogna organica contengano in quantità significative molecole organiche di difficile trattabilità nell'impianto di trattamento reflui. Si chiede in particolare di specificare se possono essere presenti molecole IPA come i 6 di Borneff, più antracene e naftalina (derivanti dagli oli organici estensori), metalli pesanti (da oli e da nerofumo) e fenoli (antiossidanti). Si chiede altresì di specificare se la soda utilizzata nella fase di lavaggio e ricircolata nella stessa fase sia la stessa utilizzata per l'abbattimento del terz-butil catecolo. Se del caso si chiede di specificare se le acque di lavaggio vengano ad un certo punto sottoposte a spurgo per non fare accumulare impurezze. Nel caso si indichino le impurezze presenti, le quantità avviate a trattamento ed in quale fogna sono indirizzate. Infine si chiede di specificare il destino delle acque derivanti dall'operazione di “strizzatura” realizzata dall'estrusore.”

3.2.12.2 Approfondimento del Richiedente

Il liquido proveniente dal vibrovaglio dopo la tina di conversione è un liquido praticamente privo di composti organici volatili.

Gli IPA totali (compresi i 6 di Borneff, antracene e naftalene) sono presenti in quantità alquanto modesta (< 1 kg/anno). La quantità di metalli pesanti è, per lo zinco, dell'ordine di qualche centinaio di chilogrammi/anno, i restanti metalli cromo, rame e nichel sono in totale inferiori a 100 kg/anno.

L'acqua reflua proveniente dal vibrovaglio o anche dall'estrusore, potrebbe contenere tracce di antiossidante fenolico o fenolico-stirenato, o di altri additivi aggiunti come indicato nella relazione tecnica.

I composti sopracitati sono riportati nell'omologa di accettazione delle acque di processo organiche e pertanto sono compatibili per tipologia e quantità con il sistema di trattamento della Società Ecologia Ambiente.

La soda caustica, è prelevata dallo stesso serbatoio e impiegata per i due usi distinti che sono:

- il lavaggio del butadiene per rimozione del TBC: la soda viene inviata al primo lavatore (circa 70 kg/h di soda al 25%), l'acqua di lavaggio (circa 150 kg/h) viene inviata al secondo lavatore e da quest'ultimo l'acqua reflua viene inviata a strippaggio prima dell'invio in fogna di processo organica;
- l'aggiunta a sospensione dei grumi di gomma per neutralizzazione dell'acido usato per la coagulazione;

- l'acqua che entra in finitura è necessariamente spurgata verso fogna organica, quindi anche l'acqua di strizzatura dell'estrusore.

L'acqua delle finiture è necessariamente spurgata verso la fogna organica, di conseguenza anche l'acqua di strizzatura dell'estrusore.

3.2.13 Scheda B18_02 – Elenco Serbatoi con Emissioni Diffuse, Fasi F-eSBR e F-PLSP

3.2.13.1 Richiesta di Approfondimento (R23)

“Si fornisca l'elenco dei serbatoi oggetto di emissioni diffuse dovute a respirazione e movimentazione di sostanze che non sono collegati a F.I.S. o a camini autorizzati.”

3.2.13.2 Approfondimento del Richiedente

Per la fase F-eSBR si vedano le Schede B.8.1 e B.8.2 della relazione tecnica allegata alla domanda di AIA, e la risposta alla Richiesta R11 riportata al Paragrafo 3.2.1.2 del presente documento.

Si evidenzia che la fase F-PLSP non ha serbatoi con emissioni all'aria.

3.2.14 Scheda B18_03 – Emissioni Fuggitive, Fase F-Neocis

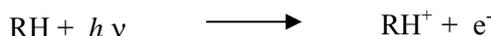
3.2.14.1 Richiesta di Approfondimento (R24)

“Si fornisca la descrizione del principio di funzionamento dei sistemi portatili di rilevazione tipo THM e della procedura utilizzata per individuare le perdite con le relative soglie prima di procedere a riparazione.”

3.2.14.2 Approfondimento del Richiedente

Lo strumento portatile che rileva gli idrocarburi totali è costituito da una sonda di aspirazione dell'aria, ed un detector, costituito da una camera di fotoionizzazione provvista di lampada ad ultravioletti e da un amplificatore di corrente.

La fotoionizzazione è il fenomeno per cui quando una molecola assorbe un fotone (energia luminosa) di energia sufficiente per provocare il rilascio di un elettrone, si genera uno ione positivo.



dove:

RH = molecola della specie da ionizzare

$h\nu$ = fotone con livello di energia uguale o maggiore del potenziale di ionizzazione di RH

RH^+ = ione positivo della specie ionizzata

e^- = elettrone libero

Gli ioni positivi, opportunamente accelerati in un campo magnetico, raggiungono un collettore, generando un segnale proporzionale alla concentrazione delle molecole ionizzate. L'energia in elettronvolts (eV) necessaria a provocare il rilascio di un elettrone è definita potenziale di ionizzazione di una molecola. La sensibilità dello strumento è diversa a seconda delle sostanze, ovvero della loro capacità di fotoionizzarsi; pertanto a seconda delle sostanze che si devono determinare, possono essere necessarie lampade a diverso potenziale.

Le sostanze organiche volatili presenti in impianto sono rilevabili con lampada da 10,6 eV.

Per quanto riguarda la procedura utilizzata per individuare le perdite e relative soglie si veda la risposta fornita al capitolo 3.5.5 del presente documento.

3.2.15 Scheda B18_03 – Precisazione sulla Fase di Spegnimento della Reazione di Polimerizzazione, Fase F-Neocis

3.2.15.1 Richiesta di Approfondimento (R25)

“Si chiede di specificare se durante lo “spegnimento” con acqua della reazione di polimerizzazione si abbia il passaggio nella fase acquosa del catalizzatore a base di neodimio. Si chiede di specificare, se del caso, la concentrazione del metallo presente nelle acque avviate allo scarico in fogna organica.”

3.2.15.2 Approfondimento del Richiedente

Il catalizzatore a base di Neodimio rimane legato alla gomma pertanto si può escludere la presenza di Neodimio in quantità apprezzabili nelle acque avviate allo scarico in fogna organica.

3.2.16 Scheda B18_03 – Precisazione su Scarichi dalle vasche di Decantazione, Fase F-Neocis

3.2.16.1 Richiesta di Approfondimento (R26)

“Si chiede di specificare se le acque avviate alla fogna organica dalle vasche di decantazione S-1610 e T-1603 siano venute a contatto (essendo in parte riciclate le correnti di acqua d'abbattimento fini di gomma) con i fumi di abbattimento dei sistemi di finitura. In tale caso si chiede di specificare quali inquinanti organici possano essere presenti ed in quale concentrazione. Si chiede altresì, nel caso di produzione di polimero olio esteso, se con l'aggiunta di olio altamente aromatico possano essere presenti molecole aromatiche policicliche come naftalina, antracene ed altre nell'acqua scaricata nella fogna organica.”

3.2.16.2 Approfondimento del Richiedente

In base a quanto indicato nel Capitolo 2.7 (pag 13) dell'allegato B18_03 della relazione tecnica allegata alla domanda di AIA si conferma che l'acqua separata dal vibrovaglio viene raccolta nella tina S1601, decantata e utilizzata come acqua di lavaggio nel ciclone MS1603, nel catino del vibrovaglio MS1601 e nell'estrusore expeller ME1603.

L'acqua di abbattimento del ciclone MS1603 viene a contatto con i fumi aspirati dalle macchine di finitura contenenti una limitata quantità di solvente. Il contatto dell'acqua con questa corrente costituita essenzialmente da aria e vapore acqueo, produce sull'acqua un fenomeno di "stripping" del solvente residuo. È misurato pertanto un contenuto di solvente solo in tracce sull'acqua inviata in fogna organica.

In maniera analoga per quanto avviene per la fase F-eSBR, nel caso di utilizzo di olio altamente aromatico è possibile la presenza in tracce di IPA sulle acque scaricate in fogna organica; si evidenzia comunque che le campagne di produzione con olio aromatico per la fase F-NEOCIS sono molto limitate (1 campagna negli ultimi quattro anni)

3.2.17 Scheda B18_03 – Precisazioni su Scarico Acque delle Apparecchiature di Processo, Fase F-Neocis

3.2.17.1 Richiesta di Approfondimento (R27)

“A pagina 20 della relazione tecnica è indicato che lo scarico delle apparecchiature di processo in zona reazione contengono tracce di idrocarburi disciolte. Si chiede di specificare da cosa derivino tali acque e da quali idrocarburi possono essere contaminate. Si precisa che dalla descrizione del processo sembrerebbe che non si scarichino acque oltre quelle derivanti dall'operazione di finitura.”

3.2.17.2 Approfondimento del Richiedente

Lo scarico di apparecchiature di processo a cui si fa riferimento nella relazione tecnica a pagina 20 si riferisce a scarichi occasionali legati ad esigenze di processo che provengono dal serbatoio V1403, contenente la sospensione strippata di grumi in acqua, oppure dai reattori di polimerizzazione a seguito delle fasi di pulizia.

La sospensione di grumi in acqua dal V1403 viene parzialmente scaricata solo durante i periodi di fermata della finitura per sopperire all'aumento di livello nel serbatoio, dovuto alla condensazione del vapore di riscaldamento. I reflui di scarico da V1403 contengono particelle solide strippate (fini di gomma), che a loro volta contengono tracce di solvente (esani).

Il reattore di polimerizzazione deve periodicamente essere pulito dai depositi di gomma previa bonifica con vapore. L'apparecchiatura viene riempita con condensa e poi flussata con vapore a ciclo chiuso. A fine bonifica, prima di procedere all'apertura dell'apparecchiatura, vengono effettuate analisi sull'atmosfera interna della stessa. Solo successivamente si provvede all'invio in fogna organica delle acque, che contengono quindi esani in quantità trascurabili; tale scarico viene gestito come scarico programmato in conformità a quanto previsto dal Regolamento Fognario.

3.2.18 Scheda B18_04 – Precisazioni su Lavaggio Pozzetto sala Acrilici, Fase F-LCBX

3.2.18.1 Richiesta di Approfondimento (R28)

“Si chiede di specificare la procedura di lavaggio pozzetto sala acrilici con particolare attenzione ad indicare il destino del refluo trattato ed il meccanismo di reazione che determina la “neutralizzazione” degli acrilici. Si indichino i prodotti della reazione di “neutralizzazione”.”

3.2.18.2 Approfondimento del Richiedente

Il pozzetto in oggetto è situato nel locale “sala acrilici” dove sono presenti i serbatoi delle materie prime e delle soluzioni. A correzione di quanto affermato in precedenza si precisa che attualmente tale pozzetto è dedicato unicamente alla raccolta di eventuali spanti accidentali e pertanto viene mantenuto vuoto (senza soluzioni neutralizzanti) ed intercettato verso lo scarico fognario.

L'eventuale spanto raccolto nel pozzetto viene raccolto e inviato a smaltimento come rifiuto.

3.2.19 Scheda B18_04 – Precisazioni su Scarico Idrico dal Separatore nV-505, Fase F-LCBX

3.2.19.1 Richiesta di Approfondimento (R29)

“A pagina 14 è specificato che dal separatore V-505 l'acqua è direttamente convogliata in fogna solventi da cui sembrerebbe confluire, tramite collettore, direttamente alla fogna organica senza alcun trattamento. Si chiede di specificare se la suddetta acqua abbia un contenuto di sostanze organiche (stirene, acrilici vari ed altre) sempre compatibile con le caratteristiche dell'impianto TAPO.”

3.2.19.2 Approfondimento del Richiedente

Lo scarico del separatore V-505 è convogliato nella fogna organica di stabilimento la quale a sua volta convoglia in maniera continua le acque organiche dello stabilimento alla sezione di trattamento TAPO della Società Ecologia Ambiente.

Le caratteristiche del refluo proveniente dal separatore V-505 sono tali da permettere il rispetto dei limiti previsti dall'omologa di accettazione delle acque organiche Polimeri Europa in ingresso all'impianto di trattamento di cui sopra (punto OPE19).

3.2.20 Scheda B18_04 – Precisazioni su lavaggio Apparecchiature di Polimerizzazione e Stripping, Fase F-LCBX

3.2.20.1 Richiesta di Approfondimento (R30)

“A pagina 19 vengono descritte una serie di operazioni di lavaggio con acqua delle apparecchiature di polimerizzazione e stripping, indicando che le operazioni di lavaggio sono controllate attraverso analisi di inquinanti nell'acqua. Si chiede di specificare il destino dell'acqua utilizzata per il lavaggio delle colonne di stripping. Si chiede altresì di specificare se l'acqua di bonifica reattori sia inviata allo stripping come l'acqua di lavaggio dopo trattamento con toluene; dalla relazione non si capisce se la bonifica con acqua calda ed il lavaggio con toluene ed acqua siano la stessa operazione o siano, invece, due casi distinti.”

3.2.20.2 Approfondimento del Richiedente

Si tratta di due casi distinti.

Caso A

Le operazioni di lavaggio dei reattori vengono effettuate di routine dopo un certo numero di batch in modo da ripristinare il livello di scambio termico necessario al corretto funzionamento del processo. Il lavaggio del reattore consiste di un lavaggio con solvente (toluolo) e di un successivo lavaggio con acqua.

Il toluolo si riceve e si trasferisce a ciclo chiuso. L'acqua di lavaggio viene sottoposta a stripping con un quantitativo totale preciso di vapore in ingresso. Viene poi eseguita una analisi sull'acqua per controllare che la concentrazione di stirene e toluene risulti inferiore ad un limite prefissato. Dopo tale verifica l'acqua di lavaggio viene gestita come scarico programmato in conformità a quanto previsto dal Regolamento Fognario.

Caso B

Le operazioni di bonifica sia dei reattori che delle colonne di stripping vengono effettuate nelle fermate programmate e comunque ogni volta si renda necessaria l'apertura del ciclo, utilizzando una procedura specifica.

La bonifica del reattore avviene allineando l'apparecchiatura al FIS utilizzando acqua e inserendo vapore. L'acqua viene analizzata per verificare la concentrazione degli inquinanti ed in base ai risultati viene sottoposta a stripping in colonna oppure scaricata in fogna organica e gestita come scarico programmato in conformità a quanto previsto dal Regolamento Fognario.

La bonifica colonna viene effettuata con acqua e vapore allineando l'apparecchiatura al gruppo del vuoto. L'acqua viene analizzata per verificare la concentrazione degli inquinanti ed in base ai risultati viene sottoposta ad ulteriore stripping oppure scaricata in fogna organica e gestita come scarico programmato in conformità a quanto previsto dal Regolamento Fognario.

3.2.21 Scheda B18_05 – Precisazioni su Scarichi Idrici di processo, Fase F-SOL

3.2.21.1 Richiesta di Approfondimento (R31)

“Nella relazione tecnica si citano “scarichi organici di processo necessari alla conduzione delle fasi; in reazione esiste una fossa TPI di raccolta e in finitura due fosse fines, una per le linee E10 ed E12 e una per le linee E14 ed E15.” In considerazione del fatto che la depurazione è affidata ad altra Società (Ecologia Ambiente) e che l'impianto di trattamento (TAPO) è totalmente sconosciuto si chiede di specificare il livello di contaminazione dell'acqua derivante dal processo SOL ed avviata a fogna organica. Si chiede di precisare le concentrazioni (anche stimate) allo scarico (ai limiti di batteria dell'impianto SOL) di metalli (catalizzatore di idrogenazione), monomeri (stirene, butadiene ed isoprene) e solventi.”

3.2.21.2 Approfondimento del Richiedente

Gli scarichi organici di processo della fase F-SOL recapitano nella fogna organica di stabilimento la quale a sua volta convoglia in maniera continua le acque organiche degli impianti Polimeri Europa alla sezione di trattamento TAPO della Società Ecologia Ambiente.

Il punto di consegna delle acque organiche Polimeri Europa all'impianto di trattamento di cui sopra è regolamentato da apposita omologa di accettazione (punto OPE19) che è parte integrante del Regolamento Fognario oggetto di apposita autorizzazione della Provincia.

Le caratteristiche degli scarichi provenienti dalla fase F-SOL sono tali da permettere il rispetto dei limiti previsti dall'omologa di accettazione delle acque organiche Polimeri Europa in ingresso all'impianto di trattamento di cui sopra (punto OPE19).

Per ulteriori dettagli si veda anche quanto riportato alla Richiesta R38 al Paragrafo 3.2.28.2.

3.2.22 Scheda B18_05 – Precisazioni su Acque di Lavaggio delle Colonne, Fase F-SOL

3.2.22.1 Richiesta di Approfondimento (R32)

“Nella relazione tecnica vengono citate due colonne di abbattimento la C-100 e lo scrubber a monte dell'ossidatore termico (citato a pagina 25). Si chiede di specificare il destino dell'acqua di lavaggio utilizzata nelle colonne suddette. Nel caso di C-100 si chiede di precisare quali siano i prodotti di reazione tra acqua di lavaggio e clorosilani.”

3.2.22.2 Approfondimento del Richiedente

L'acqua di lavaggio delle colonne in oggetto è utilizzata a riciclo, una piccola quota viene scaricata in modo continuo in fogna organica.

Nel caso della colonna C100, i prodotti di reazione tra acqua di lavaggio e clorosilani sono: acido cloridrico, silossani, silanoli, acido silicico.

3.2.23 Scheda B18_06 – Metodo per la Stima delle Emissioni di Atmosfera , Fase F-sSBR

3.2.23.1 Richiesta di Approfondimento (R33)

“Si fornisca una relazione sulle procedure interne utilizzate per la determinazione delle emissioni in atmosfera ,come riportato a pag. 33 dello stesso allegato.”

3.2.23.2 Approfondimento del Richiedente

Con riferimento alla presente richiesta in Appendice E si riporta la procedura di stabilimento RA/DIRS/HSE/17 per la gestione delle emissioni in atmosfera.

3.2.24 Scheda B18_06 – Precisazioni su Scarichi idrici di Processo, Fase F-sSBR

3.2.24.1 Richiesta di Approfondimento (R34)

“Nella relazione tecnica a pagina 35 è detto: “La principale fonte di scarichi idrici deriva dall'iniezione diretta di vapore nel processo, che viene successivamente condensato. Il consumo di vapore, e quindi la portata di acqua di scarico, è governato dal controllo dei VOC nei punti di emissione in atmosfera dalle finiture, che risulta pertanto limitante nelle iniziative di riduzione degli scarichi idrici.” Tale situazione è comune a praticamente tutte le produzioni, inoltre nel presente caso è ulteriormente precisato: “il recupero all'interno del processo di tutte le acque contenenti composti organici al limite di solubilità”. Si chiede di

specificare come venga determinata la concentrazione dei composti organici nelle acque per indirizzarle al processo piuttosto che allo scarico. Si chiede altresì di dettagliare quali siano i parametri di processo che possano, attraverso il loro controllo, minimizzare il contenuto di molecole organiche (compreso il sapone) nell'acqua avviata a fogna organica.”

3.2.24.2 Approfondimento del Richiedente

Il vapore di strippaggio per iniezione diretta nel processo comporta la produzione di una corrente di acqua in uscita dal processo stesso.

La corrente di acqua scaricata dalla sezione di finitura contiene solvente in tracce ed è inviata nella fogna di processo organica di stabilimento che convoglia all'impianto di trattamento della società Ecologia Ambiente.

Altre correnti acquose sono quelle provenienti dai separatori posti sugli accumulatori di testa delle colonne di anidificazione; queste correnti acquose di piccola entità contengono idrocarburi ai limiti di solubilità e vengono riciclate all'interno del processo.

Un'altra corrente acquosa è quella proveniente da decanter, che è il serbatoio separatore che riceve l'acqua ottenuta condensando i vapori uscenti dallo strippaggio. Tale corrente acquosa contiene idrocarburi ai limiti di solubilità; viene anch'essa riciclata all'interno del processo, inviandola al primo stripper.

Non vengono pertanto fatte determinazioni di VOC sulle varie correnti acquose perché non servono alla conduzione dell'impianto.

Le sostanze organiche presenti nell'acqua scaricata da finitura (disperdente organico) sono legate ad imprescindibili esigenze di processo; l'uso del disperdente organico è indispensabile per evitare l'agglomerazione dei grumi di gomma. La portata di disperdente organico è monitorata in continuo, e mantenuta su valori predefiniti, in modo da garantire la concentrazione minima necessaria per evitare l'agglomerazione dei grumi di gomma.

3.2.25 Scheda B18_06 – Destinazione Catalizzatore di Idrogenazione, Fase F-sSBR

3.2.25.1 Richiesta di Approfondimento (R35)

“Nella relazione tecnica a pagina 10 è descritto il caso di produzione di idrogenati (XHTC 4040). Si chiede di specificare nel caso di tale produzione il destino ambientale del catalizzatore di idrogenazione.”

3.2.25.2 Approfondimento del Richiedente

Il catalizzatore di idrogenazione rimane inglobato nella gomma, escluso una parte organica costituita da un idrocarburo leggero (ciclopentadiene) che si ritrova negli sfiati inviati verso il sistema di trattamento degli sfiati centralizzato (forno FIS).

3.2.26 Scheda B18_06 – Precisazioni su Spanti Consistenti in Area di Reazione, Fase F-sSBR**3.2.26.1 Richiesta di Approfondimento (R36)**

“Nella relazione a pagina 36 è prospettato il caso di possibile spanto “consistente” in area reazione. Si chiede di specificare se tale eventualità sia solo teorica oppure si possa verificare, data la natura del processo. Si richiede di riportare il destino delle molecole organiche volatili (tra cui il butadiene) nel caso di spanto consistente raccolto nella vasca S1. Si chiede altresì, nei casi di spanti non consistenti, se la vasca API sia coperta e, nel caso non lo fosse, il destino ambientale di eventuali molecole organiche volatili in essa confluite (si indichi, cioè, se esiste la possibilità di emissione pressoché continua di butadiene dalle vasche S1 e API).”

3.2.26.2 Approfondimento del Richiedente

Lo spanto citato nella relazione è da ritenersi assolutamente di natura accidentale, legato ad eventi imprevedibili. Nel caso di spanto consistente, l'evento sarà gestito secondo le procedure di emergenza di stabilimento (messa in sicurezza, segregazione dello spanto, aspirazione e invio a smaltimento come rifiuto).

La vasca API è coperta. Non esiste la possibilità di un'emissione pressoché continua di butadiene dalle vasche S1 e API.

3.2.27 Scheda B18_06 – Precisazioni su Scarichi Idrici della Finitura, Fase F-sSBR**3.2.27.1 Richiesta di Approfondimento (R37)**

“Si chiede di precisare se gli scarichi di processo organici della sezione finitura, oltre alla possibile presenza di fini, possano contenere molecole organiche in concentrazione significativa, queste ultime derivanti non solo dalle fasi di processo, ma anche dagli stadi di abbattimento fumi delle operazioni di finitura realizzati in MS-7700. Parrebbe, dalla relazione, che le acque di abbattimento vengano riciclate in V-7510 e da questo scaricate in fogna organica per troppo pieno. Si indichino le possibili specie organiche che si possono formare in tale sezione di impianto e le concentrazioni (anche stimate) nel flusso di refluo avviato a fogna organica.”

3.2.27.2 Approfondimento del Richiedente

L'acqua di abbattimento del ciclone MS7700 viene a contatto con i fumi aspirati dalle macchine di finitura contenenti una limitata quantità di SOV. Il contatto dell'acqua sui vapori caldi produce sull'acqua un fenomeno di “stripping” dei SOV residui. Sarà presente pertanto un contenuto solo in tracce di SOV sull'acqua inviata in fogna organica.

Le molecole organiche presenti nell'acqua scaricata da finitura in quantità significative si limitano al solo disperdente organico, utilizzato per evitare l'agglomerazione dei grumi di gomma nella fase di strippaggio. La concentrazione presente nell'acqua di scarico si attesta su valori indicativi di 100 ppm.

3.2.28 Scheda B18_07 – Acque di Prima Pioggia, Attività AT-PGSB**3.2.28.1 Richiesta di Approfondimento (R38)**

“Si chiede di specificare se le acque di prima pioggia cadenti sui parchi di stoccaggio materiali di stabilimento siano convogliate in sistemi di trattamento prima della loro immissione in fogna. Si chiede, altresì, di specificare se le aree adibite allo stoccaggio di prodotti idrocarburici liquidi, sia acquistati sia prodotti dal processo, siano tutte cordolate e se i drenaggi di acque piovane da tali aree recapitano in sistemi di trattamento oppure direttamente nel sistema fognario. Si precisi se l' unico sistema di trattamento sia l'impianto TAPI che realizza la sola rimozione dei solidi sospesi.”

3.2.28.2 Approfondimento del Richiedente

Tutti i serbatoi di stoccaggio del Parco Generale Serbatoi sono dotati di bacino di contenimento in calcestruzzo forniti di pozzetto valvolato normalmente chiuso e convogliato alla rete fognaria di Stabilimento. L'apertura della valvola di intercetto avviene solo nel caso di riempimento a seguito di pioggia.

Comunque anche le acque di prima pioggia del Parco Generale Serbatoi faranno parte del progetto di regimazione delle acque di prima pioggia (vedi quanto indicato alla Richiesta R5 al Paragrafo 3.1.5.2).

3.2.29 Schede B18 – Precisazioni su Scarichi Idrici da Operazioni di Strippaggio**3.2.29.1 Richiesta di Approfondimento (R39)**

“Si chiede di far capire se con le operazioni di stripping sulle varie linee produttive si abbia sicuramente la totale eliminazione dei monomeri dai prodotti di reazione e dalle fasi acquose. Si precisi se all'uscita delle fasi di stripping e prima della miscelazione con altri reflui in fogna oleosa ci siano sistemi di monitoraggio della concentrazione dei vari monomeri. Si indichi se, nonostante la volatilità dei monomeri (molte sono sostanze R45), ci sia la possibilità che le operazioni di rimozione delle molecole possano portare a condizioni di non allontanamento degli stessi monomeri dalle acque con conseguente successiva emissione in aria nell'impianto di trattamento reflui. Si indichino eventuali anomalie di funzionamento dei sistemi di stripping, verificate nel corso degli ultimi tre anni, che abbiano portato ad emissioni significative di inquinanti (butadiene, acrilici vari, stirene, acrilonitrile ed altre) nelle varie matrici aria, acqua e rifiuti. Si chiede di precisare se eventuali anomalie di funzionamento delle colonne di strippaggio, che possano portare ad una non perfetta decontaminazione dell'acqua, siano in qualche modo accertabili con sistemi di misurazione di parametri di processo. Nel caso di risposta affermativa si chiede di specificare quali siano le misurazioni utilizzate/utilizzabili e se sia stata (o sia possibile derivare) derivata una correlazione tra quantità di inquinante nel refluo e parametro/i misurato/i in continuo. Si spieghi infine perché solo l'impianto AT-BDTE sia dotato di serbatoio (sfera S-1702) in cui far confluire le acque nel caso di anomalie di esercizio della colonna di stripping C-1801.”

3.2.29.2 Approfondimento del Richiedente

Fasi F-eSBR/ F-PLSP /F-LCBX (Processi in emulsione)

Nei processi in emulsione l'operazione di strippaggio riguarda il lattice dopo la fase di reazione, al fine della rimozione dei monomeri non reagiti. Nella fase e-SBR il butadiene viene rimosso e recuperato a ciclo chiuso nella fase di flash del lattice di reazione, quindi il lattice inviato alla sezione di strippaggio è già privo di butadiene. La parte acquosa derivante dallo strippaggio del lattice viene recuperata a ciclo chiuso, oppure inviata a una sezione di strippaggio dedicata; in casi particolari viene inviata in fogna organica, in tale evenienza l'invio in fogna organica è gestito come scarico programmato in conformità a quanto previsto dal Regolamento Fognario. La sezione di strippaggio delle acque organiche è monitorata mediante il controllo a calcolatore di processo della temperatura e pressione sul primo stripper e delle portate di vapore d'acqua alimentato.

Nelle fasi F-LCBX e F-PLSP differentemente dalla fase F-eSBR la conversione dei monomeri è quasi totale e le tracce di butadiene presenti nel lattice, vengono eliminate nella fase di strippaggio del lattice con vapore d'acqua. L'acqua reflua che viene inviata all'impianto di trattamento risultante dalla fase di strippaggio del lattice, presenta tracce di butadiene.

Il contenuto dello stirene nel lattice strippato che deve rimanere entro valori di target:

- nel caso della fase LCBX il lattice viene analizzato al fine di garantire la corretta gestione dell'impianto. Un'eventuale anomalia della fase di strippaggio del lattice viene quindi segnalata dal valore analitico;
- nel caso della fase PLSP sono definite portate e quantità di vapore, che garantiscono la corretta esecuzione dello strippaggio.

Inoltre tutti i prodotti finiti a vendita vengono analizzati per controllare il contenuto di stirene residuo.

I reflui presenti in fognatura organica, prima di raggiungere l'impianto di trattamento, vengono periodicamente analizzati nel contenuto di inquinanti sul punto di conferimento OPE19, al fine di garantire il rispetto del valore di omologa. Negli ultimi tre anni non si sono verificate anomalie che abbiano determinato un incremento non gestibile del carico di inquinanti verso l'impianto di trattamento reflui.

Fasi F-Neocis/ F-SOL/ F-sSBR (Processi in soluzione)

Il funzionamento delle sezioni di strippaggio delle fasi F-Neocis, F-SOL e F-sSBR è tra di loro simile: ciascuna sezione di strippaggio provvede a separare il polimero dal solvente e dai monomeri non reagiti; i monomeri sono presenti nella soluzione polimerica in quantità limitata come concentrazione, in quanto è presente una sezione di flash ed essendo la conversione pressoché completa nelle sezioni di polimerizzazione.

La rimozione dei monomeri (butadiene, stirene, isoprene) è totale; pertanto non ci sono monomeri residui nelle correnti acquose scaricate dalle rispettive sezioni di finitura a valle del processo di stripping. Anche sul prodotto finito non sono presenti monomeri residui.

Va precisato che un'anomalia sulla sezione di strippaggio non ha come effetto un incremento del contenuto di solvente o di monomeri nel refluo (matrice acqua); può eventualmente avere un effetto sulla matrice aria, determinando un incremento di concentrazione del solo solvente (e mai dei monomeri) sulla corrente d'aria e vapore in uscita dai camini delle finiture.

Al fine di evitare un'insufficiente strippaggio, la sezione di stripping è monitorata in continuo in modo da garantirne la perfetta efficienza. I valori di temperatura e pressione del primo stripper sono correlati al quantitativo di vapore alimentato alla sezione di strippaggio.

Per ciascuna tipologia di prodotti sono definiti i parametri di conduzione di processo: temperatura, pressione, distribuzione del vapore, etc.; tali parametri sono riportati nei manuali di processo e operativi.

Fase AT-BTDE

I reflui acquosi da impianto butadiene vengono trattati su colonna di stripping C1801. In caso di disservizio di tale colonna si porrebbe il problema di scaricare in fogna organica un refluo contenente prodotti idrocarburi C4, tra cui prodotti R45, in quantità relativamente significative (cosa che non avviene per le altre fasi).

Pertanto a seguito del revamping dell'impianto effettuato negli anni 1987-1989, il serbatoio S-1702 è stato adibito all'accumulo delle acque reflue in caso di disservizio della colonna C1801.

3.2.30 Scheda B18_08 – Caratterizzazione Fuel Gas del generatore di vapore, Attività AT-BTDE

3.2.30.1 Richiesta di Approfondimento (R40)

“Si fornisca la caratterizzazione qualitativa (mediante certificazione analitica) del fuel gas utilizzato per il generatore di vapore.”

3.2.30.2 Approfondimento del Richiedente

In Appendice F si riporta un rapporto di prova riferito ad una composizione tipica del fuel gas.

Il campionamento e le determinazioni sono eseguite da Laboratorio terzo certificato in accordo con quanto stabilito dall'autorizzazione ai sensi della normativa Emission Trading.

3.2.31 Scheda B22 – Precisazioni su Aree Stoccaggio Rifiuti, Reparti SBRS, LOES, LATC, CRS

3.2.31.1 Richiesta di Approfondimento (R41)

“Si richiedono chiarimenti sulle aree destinate allo stoccaggio rifiuti dei reparti SBRS, LOES, LATC, CRS e sulla loro corrispondenza a quanto autorizzato dalla Provincia di Ravenna”

3.2.31.2 Approfondimento del Richiedente

La situazione prospettata nella scheda B.12 (Aree stoccaggio rifiuti) e nella relativa tavola Allegato B.22 (Planimetria dello stabilimento con individuazione delle aree di stoccaggio di materie e rifiuti) era riferita alla proposta impiantistica oggetto del rilascio dell'AIA, mentre l'autorizzazione allegata era quella vigente al momento dell'invio della domanda di AIA.

In riferimento alla presente richiesta di approfondimento è stato riportata l'aggiornamento autorizzativo di tutto lo stabilimento attraverso l'aggiornamento della Scheda A6 ed allegando copia delle nuove autorizzazioni in Appendice A.

In particolare si allega in Appendice A il provvedimento autorizzativo in materia di rifiuti della Provincia di Ravenna No. 603 del 14 Settembre 2007 attualmente vigente, mentre la



Scheda B.12 e l'Allegato B.22 sono stati aggiornati in base alla domanda di rinnovo della citata Autorizzazione, inoltrata alla Provincia di Ravenna in data 15 Settembre 2008 (e cioè entro 180 gg. dalla data scadenza del 31/03/2009) e contestualmente riportata in allegato in Appendice A.

Di seguito si riporta l'aggiornamento della Scheda B.12 relativa ai rifiuti. Per l'ubicazione delle aree rifiuti si rimanda alla revisione della tavola Allegato B22 riportata in allegato al presente rapporto.

B.12 Aree di stoccaggio di rifiuti

Il complesso intende avvalersi delle disposizioni sul deposito preliminare e messa in riserva previste dall'art. 183 del D.Lgs. 3 aprile 2006 n. 152 no si

Indicare la **capacità di stoccaggio** complessiva (t):

- rifiuti pericolosi destinati allo smaltimento	1301
- rifiuti non pericolosi destinati allo smaltimento	153
- rifiuti pericolosi destinati al recupero	114
- rifiuti non pericolosi destinati al recupero	86 + 2900
- rifiuti pericolosi e non pericolosi destinati al recupero interno	0

N° area	Identificazione area	Capacità di stoccaggio	Superficie	Caratteristiche	Tipologia rifiuti stoccati
1	Est 5	131 t	390 mq	Area attrezzata, pavimentata, delimitata, chiusa, coperta e segnalata.	Pericolosi e non pericolosi
2	Est 6	103 t	400 mq	Area attrezzata, pavimentata, delimitata, chiusa, segnalata, con pozzetto di raccolta valvolato (normalmente chiuso)	Pericolosi e non pericolosi
3	Est 7	26 t	200 mq	Area attrezzata, pavimentata, delimitata, chiusa, segnalata.	Pericolosi e non pericolosi
4	Area 1	111 t	390 mq	Area attrezzata, pavimentata, delimitata, chiusa, coperta e segnalata.	Pericolosi e non pericolosi
5	Area 2	6 t	200 mq	Area attrezzata, pavimentata, delimitata, chiusa, segnalata, con pozzetto di raccolta valvolato (normalmente chiuso)	Pericolosi
6	SBRF	10 t	90 mq	Area attrezzata, recintata, pavimentata, segnalata e cordolata con pozzetto di raccolta valvolato (normalmente chiuso)	Pericolosi e non pericolosi

N° area	Identificazione area	Capacità di stoccaggio	Superficie	Caratteristiche	Tipologia rifiuti stoccati
7	PLSP	11 t	130 mq	Area attrezzata, recintata, pavimentata, segnalata e cordolata con pozzetto di raccolta valvolato (normalmente chiuso)	Pericolosi e non pericolosi
8	SBRR	20 t	150 mq	Area attrezzata, recintata, pavimentata, segnalata e cordolata con pozzetto di raccolta valvolato (normalmente chiuso)	Non pericolosi
9	SBRS-1	4 t	40 mq	Area attrezzata, recintata, pavimentata, segnalata e cordolata con pozzetto di raccolta valvolato (normalmente chiuso)	Pericolosi
10	SBRS-2	25 t	150 mq	Area attrezzata, recintata, pavimentata, segnalata e cordolata con pozzetto di raccolta valvolato (normalmente chiuso)	Non pericolosi
11	SBRS-3	3 t	60 mq	Area attrezzata, recintata, pavimentata, segnalata e cordolata con pozzetto di raccolta valvolato (normalmente chiuso)	Pericolosi e non pericolosi
12	SBRS-4	50 t	n.a.	Serbatoio (71 V44) posato su area pavimentata, segnalata, dotata di bacino di contenimento con pozzetto valvolato (normalmente chiuso)	Pericolosi

N° area	Identificazione area	Capacità di stoccaggio	Superficie	Caratteristiche	Tipologia rifiuti stoccati
13	BDE-1	2 t	30 mq	Area attrezzata, recintata, pavimentata, segnalata e cordolata con pozzetto di raccolta valvolato (normalmente chiuso)	Pericolosi
14	BDE-2	3 t	n.a.	Serbatoio (V1308) posato su area pavimentata, segnalata, dotata di bacino di contenimento con pozzetto valvolato (normalmente chiuso)	Pericolosi
15	LAQA-1	2 t	20 mq	Area attrezzata, recintata, pavimentata, segnalata, coperta e cordolata con pozzetto di raccolta valvolato (normalmente chiuso)	Pericolosi
16	LAQA-2	3 t	60 mq	Area attrezzata, recintata, pavimentata e segnalata	Pericolosi
17	LOES-1	3 t	160 mq	Area attrezzata, recintata, pavimentata, segnalata e cordolata con pozzetto di raccolta valvolato (normalmente chiuso)	Non pericolosi
18	LOES-2	2 t	60 mq	Area attrezzata, recintata, pavimentata, segnalata e cordolata con pozzetto di raccolta valvolato (normalmente chiuso)	Non pericolosi
19	LOES-3	2 t	100 mq	Area attrezzata, recintata, pavimentata, segnalata e cordolata con pozzetto di raccolta valvolato (normalmente chiuso)	Non pericolosi

N° area	Identificazione area	Capacità di stoccaggio	Superficie	Caratteristiche	Tipologia rifiuti stoccati
20	LATC-1	6 t	60 mq	Area attrezzata, recintata, pavimentata, segnalata e cordolata con pozzetto di raccolta valvolato (normalmente chiuso)	Pericolosi e non pericolosi
21	LATC-2	7 t	30 mq	Area attrezzata, recintata, pavimentata, segnalata e cordolata con pozzetto di raccolta valvolato (normalmente chiuso)	Pericolosi
22	SOL-1	11 t	120 mq	Area attrezzata, recintata, pavimentata, segnalata e cordolata con pozzetto di raccolta valvolato (normalmente chiuso)	Pericolosi e non pericolosi
23	SOL-2	8 t	25 mq	Container posato su area pavimentata con stabilizzato, delimitata e segnalata	Non pericolosi
24	SOL-3	8 t	25 mq	Container posato su area pavimentata con stabilizzato, delimitata e segnalata	Non pericolosi
25	NCIS	7 t	90 mq	Area attrezzata, recintata, pavimentata, segnalata e cordolata con pozzetto di raccolta valvolato (normalmente chiuso)	Pericolosi e non pericolosi
26	CRS-1	2 t	20 mq	Area attrezzata, recintata, pavimentata, segnalata, coperta e cordolata con pozzetto di raccolta valvolato (normalmente chiuso)	Pericolosi
27	CRS-2	5 t	90 mq	Area attrezzata, recintata, pavimentata, segnalata e cordolata con pozzetto di raccolta valvolato (normalmente chiuso)	Pericolosi e non pericolosi

N° area	Identificazione area	Capacità di stoccaggio	Superficie	Caratteristiche	Tipologia rifiuti stoccati
28	CRS-3	3 t	n.a.	Serbatoio (2001 V1164) posato su area pavimentata, segnalata, dotata di bacino di contenimento con pozzetto valvolato (normalmente chiuso)	Pericolosi
29	CAOR-1	40 t	120 mq	Area attrezzata, recintata, pavimentata, segnalata e cordolata con pozzetto di raccolta valvolato (normalmente chiuso)	Pericolosi e non pericolosi
30	PGSB-2	500 t	n.a.	Serbatoio (D3) posato su area pavimentata, segnalata, dotata di bacino di contenimento con pozzetto valvolato (normalmente chiuso)	Pericolosi
31	PGSB-3	500 t	n.a.	Serbatoio (D12) wposato su area pavimentata, segnalata, dotata di bacino di contenimento con pozzetto valvolato (normalmente chiuso)	Pericolosi
32	OFF-1	6 t	70 mq	Area attrezzata, recintata, pavimentata e segnalata	Pericolosi e non pericolosi
33	OFF-2	4 t	20 mq	Area attrezzata, recintata, pavimentata, coperta e segnalata	Pericolosi
34	OFF-3	10 t	n.a.	Serbatoio (V11) con doppio fondo posato su area pavimentata, segnalata, cordolata, con pozzetto valvolato (normalmente chiuso)	Pericolosi
35	OFF-4	10 t	n.a.	Serbatoio (V12) con doppio fondo posato su area pavimentata, segnalata, cordolata, con pozzetto valvolato (normalmente chiuso)	Pericolosi

N° area	Identificazione area	Capacità di stoccaggio	Superficie	Caratteristiche	Tipologia rifiuti stoccati
36	CIMP	8 t	30 mq	Area attrezzata, recintata, pavimentata e segnalata	Non pericolosi
37	GESC	2 t	50 mq	Area attrezzata, recintata, pavimentata e segnalata	Non pericolosi
38	AMBI	2900 t	5000 mq	Aree attrezzate, recintate, pavimentate e segnalate	Non pericolosi in procedura semplificata

3.3 SCHEDE C – DATI E NOTIZIE SULL'IMPIANTO DA AUTORIZZARE

3.3.1 Scheda C5 – Stato di Avanzamento del Programma degli Interventi di Adeguamento

3.3.1.1 Richiesta di Approfondimento (R42)

“In relazione al programma degli interventi di adeguamento si fornisca un aggiornamento circa gli interventi eseguiti e quelli che eventualmente devono essere ultimati, con le relative tempistiche.”

3.3.1.2 Approfondimento del Richiedente

La situazione aggiornata degli interventi di adeguamento e le relative tempistiche è riportata nella revisione della Scheda C.5, allegata di seguito.

Si evidenzia che l'intervento di convogliamento a FIS degli sfiati derivanti dal serbatoio D11 del Parco Generale Serbatoi (AT-PGSB), non sarà più realizzato in quanto tale serbatoio da ottobre 2007 non è più adibito allo stoccaggio del toluene, infatti tale materia viene ricevuta tramite autobotti e inviata direttamente via tubo nei serbatoi di stoccaggio della fase F-eSBR (collettati a FIS).

C.5 Programma degli interventi di adeguamento - Aggiornamento a Maggio 2008

Intervento	Inizio lavori	Fine lavori	Note
1) Convogliamento a FIS serbatoio D 11 (F-PGSB)	Marzo 2007	Ottobre 2007	Serbatoio svuotato nell'ottobre 2007 a seguito della cessata movimentazione di toluolo. Non si è pertanto proceduto alla realizzazione del progetto di adeguamento perché non più necessario
2) Tenute migliorate su alcune valvole e pompe per fluidi pericolosi e/o contenenti ridotte ma significative concentrazioni di R45 (F-eSBR)	Marzo 2007	Ottobre 2007	Attività in corso, l'avanzamento dei lavori si può stimare al 60%.
3) Area predisposta per lo stoccaggio fusti e contenitori chemicals, realizzata per il contenimento e recupero di eventuali spanti (F-eSBR)	Marzo 2007	Ottobre 2007	Attività in corso, l'avanzamento dei lavori si può stimare al 75%.
4) Area predisposta per lo scarico autocisterne realizzata per il contenimento e recupero di eventuali spanti (F-eSBR)	Marzo 2007	Ottobre 2007	Attività in corso, quasi completata, al 90%.
5) Installazione di un sistema automatico per la riduzione della quantità spurgata di acqua dalle torri di raffreddamento; installazione di un misuratore per rilevamento di eventuali perdite di ammoniaca (F-eSBR)	Marzo 2007	Ottobre 2007	Attività in corso, l'avanzamento dei lavori si può stimare al 60%.
6) Costruzione dei bacini di contenimento del serbatoio terziario dodecilmercaptano e del disperdente; migliorare la prevenzione da sovrariempimento mediante blocco automatico scarico autocisterna TDDM per altissimo livello (F-eSBR)	Marzo 2007	Ottobre 2007	Attività in corso, quasi completata, al 90%.



7) Migliorare il sistema di controllo sui serbatoi di prestoccaggio e stoccaggio lattice a vendita, per una migliore protezione da sovrariempimento mediante soglie di blocco per alto livello su vasche B700÷B711 (F-PLSP)	Marzo 2007	Ottobre 2007	Completato.
8). Inserimento di un sistema per recupero lattice da pulizia filtri pre-flock isola 15 per ridurre scarico in fogna organica (F-PLSP)	Marzo 2007	Ottobre 2007	Completato
(9). Migliorare il sistema di recupero di sversamenti accidentali mediante pozzetti di raccolta lattice da carico autocisterne isola 15 (F-PLSP)	Marzo 2007	Ottobre 2007	Completato
10). Migliorare la separazione tra fogna organica e meteorica isola 16 (F-PLSP)	Marzo 2007	Ottobre 2007	Completato
11). Migliorare la separazione tra fogna organica e meteorica Parco nord (F-PLSP)	Marzo 2007	Ottobre 2007	Completato

<p>12). Miglioramento (tramite sostituzione) pompe per travaso acqua da fogna organica al Parco Nord is.16, per evitare tracimazione accidentale in fogna meteorica e per permettere segregazione area di carico/scarico lattice. (F-PLSP)</p>	<p>Marzo 2007</p>	<p>Ottobre 2007</p>	<p>Completato</p>
<p>13) Installazione di un rilevatore di ossigeno nel separatore gas-liquido V-504 collegato a FIS; il monitoraggio di tale parametro occorre per segnalare la eventuale presenza di ossigeno dovuta all'ingresso di aria nel sistema del vuoto (F-LCBX)</p>	<p>Marzo 2007</p>	<p>Ottobre 2007</p>	<p>Installato, attualmente in fase di test.</p>
<p>14) Sostituzione di alcune valvole manuali ed automatiche con valvole certificate a bassa emissione per fluidi contenenti sostanze R45 per riduzione emissioni fugitive all'aria (F-LCBX)</p>	<p>Marzo 2007</p>	<p>Ottobre 2007</p>	<p>Completato</p>
<p>15). Installazione di un sistema di controllo e regolazione della portata di riciclo dell'abbattitore a soda ME257 per assicurare l'efficacia di abbattimento del sistema. (F-LCBX)</p>	<p>Marzo 2007</p>	<p>Ottobre 2007</p>	<p>Completato</p>
<p>16). Migliorare la separazione dei sistemi di raccolta acque di processo organiche ed inorganiche (costruzione di alcuni dossi, cordoli etc. ove necessario). (F-LCBX)</p>	<p>Marzo 2007</p>	<p>Ottobre 2007</p>	<p>Completato</p>

<p>17). Migliorare l'affidabilità del sistema di rilancio delle acque di processo organiche attraverso l'installazione di una nuova pompa di scorta per il rilancio dalla vasca S-627 (F-LCBX).</p>	<p>Marzo 2007</p>	<p>Ottobre 2007</p>	<p>Completato</p>
<p>18) Migliorare il sistema di recupero dell'eventuale liquido raccolto nei pozzetti delle aree di carico/scarico autocisterne (F-LCBX)</p>	<p>Marzo 2007</p>	<p>Ottobre 2007</p>	<p>Completato</p>
<p>19). Implementazione di strumentazione e blocchi su alcuni serbatoi di stoccaggio materie prime, serbatoi di prestoccaggio e stoccaggio lattice a vendita per una migliore protezione dal sovrariempimento.(F-LCBX)</p>	<p>Marzo 2007</p>	<p>Ottobre 2007</p>	<p>Completato</p>
<p>20) Inserire nei piani di ispezione anche i serbatoi atmosferici di maggior volume, analogamente con quanto già in essere per i serbatoi in pressione (F-LCBX)</p>	<p>Marzo 2007</p>	<p>Ottobre 2007</p>	<p>Completato</p>
<p>21) Miglioramento dei piani di controllo per i sistemi di abbattimento a maniche filtranti (F-NEOCIS) Creazione registro Programmazione sostituzione maniche filtranti con maniche dotate di certificazione antistaticità.</p>	<p>Marzo 2007</p>	<p>Ottobre 2007</p>	<p>Completato. Inserita su manuale operativo l'indicazione della sostituzione delle maniche con periodicità di 1 anno.</p>

<p>22) Area predisposta per lo stoccaggio contenitori biocida, realizzata per il contenimento e recupero di eventuali spanti. (F-NEOCIS)</p>	<p>Marzo 2007</p>	<p>Ottobre 2007</p>	<p>Completato</p>
<p>23) Installazione di un sistema automatico per la riduzione della quantità spurgata di acqua dalla torre di raffreddamento TF26A. (F-NEOCIS).</p>	<p>Marzo 2007</p>	<p>Ottobre 2007</p>	<p>Completato</p>
<p>24) Serbatoi atmosferici di maggior volume (F-NEOCIS) Serbatoi atmosferici di maggior volume Inserimento nei piani di ispezione dei serbatoi atmosferici di maggior volume analogamente con quanto già in essere per i serbatoi in pressione.</p>	<p>Marzo 2007</p>	<p>Ottobre 2007</p>	<p>Completato</p>
<p>25) Miglioramento dei piani di controllo per i sistemi di abbattimento a maniche filtranti (F-SOL) Creazione registro Programmazione sostituzione maniche filtranti con maniche dotate di certificazione antistaticità.</p>	<p>Marzo 2007</p>	<p>Ottobre 2007</p>	<p>Completato</p>
<p>26) Cicloni ad umido (F-SOL) Miglioramento del controllo della portata di acqua mediante installazione di strumenti di portata</p>	<p>Marzo 2007</p>	<p>Ottobre 2007</p>	<p>Completato</p>

27) Installazione di un sistema automatico per la riduzione della quantità spurgata di acqua dalla torre di raffreddamento TF26B (F-SOL)	Marzo 2007	Ottobre 2007	Completato
28) Punti di scarico Magala BEM; Calcio stearato in emulsione e disperdente organico (F-SOL): Miglioramento aree compartimentale per contenimento eventuali spanti.	Marzo 2007	Ottobre 2007	Completato
29) Contenitore trasportabile biocida per acqua torre di raffreddamento TF26B (F-SOL) Installazione di un bacino di raccolta sotto il contenitore trasportabile per contenimento eventuali spanti.	Marzo 2007	Ottobre 2007	Completato
30) V505 (disperdente organico linea 1) (F-SOL) Dotazione di allarme di alto livello del serbatoio per prevenzione eventuali sversamenti	Marzo 2007	Ottobre 2007	Completato
31) Serbatoi atmosferici di maggior volume (F-SOL) Serbatoi atmosferici di maggior volume Inserimento nei piani di ispezione dei serbatoi atmosferici di maggior volume analogamente con quanto già in essere per i serbatoi in pressione.	Marzo 2007	Ottobre 2007	Completato
Tempo di adeguamento complessivo		8 MESI	
Data conclusione		Ottobre 2007	

3.3.2 Scheda C3 – Benefici Ambientali derivanti dalla Riduzione delle Emissioni in Atmosfera

3.3.2.1 Richiesta di Approfondimento (R43)

“In relazione agli interventi che determinano una variazione delle emissioni in aria, si quantifichino i benefici ambientali attesi in termini di riduzione della tipologia e quantità di emissioni.”

3.3.2.2 Approfondimento del Richiedente

L'unico intervento di riduzione delle emissioni in atmosfera era il convogliamento a FIS del serbatoio D11 per lo stoccaggio del toluene presso il Parco Generale Serbatoi (vedi quanto riportato al punto precedente). La nuova modalità di scarico comunque comporta una riduzione delle emissioni di toluene di 730 kg/anno (quantità riportata nella Scheda B.8.2 della Relazione Tecnica allegata alla domanda di AIA).

3.4 SCHEDE D – INDIVIDUAZIONE DELLA PROPOSTA IMPIANTISTICA ED EFFETTI AMBIENTALI

3.4.1 Scheda D6 – Integrazione Modellizzazioni Inquinanti Allegato III D.Lgs 59/05

3.4.1.1 Richiesta di Approfondimento (R44)

“Si ritiene che il gestore dell'impianto debba considerare ed argomentare tutti i potenziali inquinanti riportati nell'allegato III del dlgs 59/2005, in sede di valutazione dell'emissione e, affermata la pertinenza e la significatività dell'emissione, determinarne conseguentemente il contributo immissivo, anche con l'utilizzo di modelli di simulazione e ciò indipendentemente dal fatto che per le sostanze, pertinenti e significative, ci siano SQA o meno in Italia. Risulta infine necessario al fine di effettuare il confronto con SQA, effettuare la simulazione con modelli in modalità short-term.”

3.4.1.2 Approfondimento del Richiedente

Cor riferimento alla presente richiesta di seguito si riporta un'integrazione all'Allegato D06 (Identificazione e Quantificazione degli effetti delle Emissioni in Aria e Confronto con SQA) mirato alla valutazione degli effetti ambientali in atmosfera anche di inquinanti quali NOx ed IPA, caratterizzate da emissioni relativamente inferiori a quelle già analizzate (VOC e PTS).

Partendo dai quantitativi di inquinanti emessi dalle sorgenti convogliate dello stabilimento sono state svolte simulazioni sia long-term (Medie Annue) sia short-term (Massime Orarie).

Nei paragrafi seguenti si riporta:

- l'analisi dei dati emissivi;
- input meteorologici;
- scenari emissivi;
- stima delle ricadute;

- sintesi dei risultati.

Dati Emissivi

I dati emissivi caratteristici della configurazione impiantistica simulata sono riportati nella Tabella allegata al presente rapporto.

In tale tabella sono in particolare riportati per ogni singola fonte di emissione di tipo convogliato i seguenti parametri di dispersione necessari al modello:

- altezza della sorgente emissiva [m];
- area sezione di uscita fumi [m²];
- portata fumi [Nm³/h];
- ore di funzionamento camino [h/anno];
- portata massica degli inquinanti [kg/anno];
- portata massica degli inquinanti [kg/h].

Con riferimento allo stato attuale dello stabilimento, rispetto alla situazione emissiva riportata nell'Allegato D06 dell'AIA presentata nel Marzo 2007 non sono stati presi in considerazione i contributi emissivi dei camini dell'Impianto Carbonati Organici (CAOR), in quanto tale impianto è stato definitivamente fermato in data 1 Luglio 2007.

Sono state altresì trascurate le emissioni derivanti dai camini del Centro Ricerche Elastomeri - AT-CREL (camini da E38-B1 a E38-B24) perché ritenute poco significative in quanto caratterizzate da ore di funzionamento estremamente basse (2 ore/anno).

In considerazione delle emissioni associate all'esercizio degli impianti dello Stabilimento Polimeri Europa sono stati individuati quali inquinanti significativi, in termini di emissione complessiva e rilevanza dal punto di vista ambientale (Allegato III del D. Lgs 59/2005), i seguenti inquinanti:

- Composti Organici Volatili (COV);
- Polveri Totali Sospese (PTS);
- Ossidi di Azoto (NO_x);
- Idrocarburi Policiclici Aromatici (IPA).

Ai fini del calcolo delle ricadute medie annue si è tenuto conto delle effettive ore di funzionamento previste degli impianti come di seguito specificato in Tabella 1 allegata.

Per la stima delle ricadute massime orarie sono stati invece presi come input emissivo la portata massica dei fumi in kg/ora, indipendente dalle ore di funzionamento. Questa ultima assunzione risulta molto cautelativa, in quanto ipotizza un uso contemporaneo di tutti i camini, anche quelli caratterizzati da basse frequenze di utilizzo.

Dati Meteorologici

Per quanto riguarda i dati meteorologici necessari al modello (distribuzione delle classi di stabilità atmosferica nell'anno e frequenze di occorrenza di una situazione meteo in funzione della classe di stabilità e della direzione del vento), sono stati utilizzati i dati derivati dalla serie di dati storici significativi rilevati dalla centralina Enel-SMAM di Marina di Ravenna

(anni 1952-1991) che, data la sua vicinanza al sito dell'impianto, è stata ritenuta idonea a caratterizzarne la situazione meteorologica.

Per quanto riguarda le relative rose dei venti (totale delle osservazioni e suddivise per classi di stabilità) si rimanda all'Allegato D5 dell'AIA presentata nel Marzo 2007.

Per quanto riguarda l'altezza dello strato di rimescolamento (Hmix), parametro significativo per la valutazione delle ricadute al suolo di inquinanti che viene utilizzato nelle analisi modellistiche di dispersione, non avendo a disposizione dati sulla sua distribuzione statistica è stato assunto un valore indicativo di 1,000 m.

Il dominio di calcolo utilizzato nelle analisi è un grigliato rettangolare (10 km x 10 km con passo 100 m), suddiviso in maglie regolari, ai vertici delle quali sono calcolate le concentrazioni; le dimensioni del dominio di calcolo sono tali da ipotizzare che al suo interno le condizioni meteorologiche siano omogenee. Il terreno è stato considerato pianeggiante e poco disturbato da effetti locali.

Scenari Emissivi

Per gli inquinanti scelti quali i più significativi (SOV, PTS, NOx e IPA) sono state effettuate simulazioni volte a determinare il contributo medio annuo e massimo orario in termini di ricadute al suolo degli inquinanti. In particolare per l'NOx è stata stimata la distribuzione dei valori massimi rappresentati come valore massimo superato 18 volte in un anno (99.8 percentile).

In allegato al presente rapporto si riportano le tavole con i risultati grafici delle analisi di dispersione atmosferica eseguite. In particolare si allegano le seguenti tavole:

- Allegato D06_01, che riporta le concentrazioni medie annue e massime orarie di COV;
- Allegato D06_02, che riporta le concentrazioni medie annue e massime orarie di PTS;
- Allegato D06_03, che riporta le concentrazioni medie annue e massime orarie (99.8 percentile) di NOx;
- Allegato D06_04, che riporta le concentrazioni medie annue e massime orarie di IPA.

Per la descrizione delle caratteristiche del modello di dispersione utilizzato (ISC3 - Industrial Source Complex) si rimanda all'Allegato D5 dell'AIA presentata nel Marzo 2007.

Nella tabella seguente si riportano le simulazioni effettuate con indicazione dei limiti normativi di riferimento esistenti per inquinante.

Inquinante	Descrizione Simulazione	Limite Normativo di Riferimento	Tavola
COV	Concentrazioni Medie Annue	-	D6_01
COV	Concentrazioni Massime Orarie	-	D6_01
PTS	Concentrazioni Medie Annue	valore limite medie annuo di 48 $\mu\text{g}/\text{m}^3$, DM 60/02, protezione salute umana (a partire dal 1° Gennaio 2005) ⁽¹⁾	D6_02
PTS	Concentrazioni Massime Orarie	- ⁽²⁾	D6_02
NOx	Concentrazioni Medie Annue	valore limite medio annuo di 40 $\mu\text{g}/\text{m}^3$, DM 60/02, protezione salute umana (a partire dal 1° Gennaio 2010)	D6_03

NOx	Concentrazioni Massime Orarie (Valore Superato 18 Volte in un Anno)	valore limite da non superare più di 18 volte in un anno di 200 µg/m ³ , DM 60/02, protezione salute umana (a partire dal 1° Gennaio 2010)	D6_03
IPA	Concentrazioni Medie Annue	-	D6_04
IPA	Concentrazioni Massime Orarie	-	D6_04

Nota:

- (1) i limiti relativi alle polveri totali sospese sono ottenuti a partire dai limiti sul particolato (Allegato III da DM 60/02), moltiplicati per 1.2, come indicato da Capo VIII (Disposizioni Transitorie) – Art. 38 da DM 60/02
- (2) Per le polveri il DM 60/02 non indica un limite per i valori massimi orari ma individua un valore limite solo per le media giornaliere da non superare più di 7 volte in un anno di (60 µg/m³, per la protezione della salute umana a partire dal 1° Gennaio 2010)

Stima delle Ricadute di COV

La Tavole D6_01 evidenzia quanto segue:

- il valore massimo di ricaduta media annua di COV stimato dalle simulazioni risulta intorno a 9,5 µg/m³. Le aree maggiormente interessate dalle ricadute medie annue risultano all'interno dello stabilimento o nelle immediate vicinanze, interessando prevalentemente zone industriali/portuali;
- il valore massimo orario di concentrazione di COV è stato stimato intorno a 300 µg/m³, secondo una distribuzione prevalente con asse NE-SO, imputabile a venti caratterizzati da velocità più elevate (15-20 m/s). Le aree caratterizzate da maggiori ricadute rimangono in prossimità dello stabilimento.

Si evidenzia che per la stima dei valori massimi orari, sono stati impiegati i valori massimi di portata massica, che non tengono conto del reale utilizzo dei camini ed ipotizzando così un uso contemporaneo di tutte le sorgenti emissive. Per tale motivazione la stima dei valori massimi di VOC risultano ampiamente cautelativi.

Stima delle Ricadute di PTS

Dall'esame della Tavole D6_02 si evidenzia che:

- il valore massimo di ricaduta media annua di PTS stimato dalle simulazioni risulta intorno a 1,1 µg/m³, interessando aree prossime allo stabilimento. Le aree di maggior ricaduta interessano zone industriali/portuali;
- il valore massimo orario di concentrazione di PTS è stato stimati intorno a 36 µg/m³. Anche in questo caso la direzione prevalente per le ricadute è NE-SO, con ricadute massime in corrispondenza dello stabilimento e a circa 3 km a Sud Ovest dello stesso.

Dal confronto con i limiti di normativa derivanti dal DM 60/02 (48 µg/m³ di ricaduta media annua) si evince che le ricadute di polveri derivanti dall'intero Stabilimento Polimeri Europa nella configurazione impiantistica/produttiva presentata sono di almeno un ordine di grandezza inferiori a quanto previsto dal Decreto. Per quanto riguarda i valori massimi orari

non è possibile un confronto diretto in quanto la normativa pone un limite solo ai valori massimi di media giornaliera (si veda la nota No. 2 alla precedente tabella).

Stima delle Ricadute di NOx

Dall'esame della Tavole D6_03 si evidenzia che:

- il valore massimo di ricaduta media annua di NOx è intorno a $0,6 \mu\text{g}/\text{m}^3$, interessando aree prossime allo stabilimento. Le aree di maggior ricaduta hanno direzione Est-Ovest ed interessano prevalentemente zone industriali/portuali;
- il valore massimo del 99.8 percentile di NOx (valore superato 18 volte in un anno) è stato stimato intorno a $20,1 \mu\text{g}/\text{m}^3$. Le ricadute massime sono concentrate in prossimità dello stabilimento con un asse di distribuzione Est-Ovest.

Dal confronto con i limiti di normativa derivanti dal DM 60/02 ($40 \mu\text{g}/\text{m}^3$ di ricaduta media annua e $200 \mu\text{g}/\text{m}^3$ da non superare più di 18 volte in un anno) si evince che le ricadute di NOx derivanti dallo Stabilimento sono di almeno un ordine di grandezza inferiori a quanto previsto dal Decreto.

Stima delle Ricadute di IPA

Dall'esame della Tavole D6_04 si evidenzia che:

- il valore massimo di ricaduta media annua di IPA è intorno a $0,0004 \mu\text{g}/\text{m}^3$, interessando aree prossime allo stabilimento. Le aree di maggior ricaduta interessano prevalentemente zone industriali/portuali;
- il valore massimo orario di concentrazione di IPA è stato stimato intorno a $0,04 \mu\text{g}/\text{m}^3$. Le ricadute massime sono concentrate in prossimità dello stabilimento senza una direzione prevalente di ricaduta.

Sintesi Conclusiva

Nella seguente tabella sono riportati i valori massimi di ricadute al suolo rilevati nelle diverse simulazioni effettuate (per COV, PTS, NOx e IPA).

Inquinante	Descrizione Simulazione	Limite Normativo	Valori Massimi di Ricaduta
COV	Concentrazioni Medie Annue	-	$9,5 \mu\text{g}/\text{m}^3$
COV	Concentrazioni Massime Orarie		$300 \mu\text{g}/\text{m}^3$
PTS	Concentrazioni Medie Annue	$48 \mu\text{g}/\text{m}^3$ ⁽¹⁾	$1,1 \mu\text{g}/\text{m}^3$
PTS	Concentrazioni Massime Orarie	- ⁽²⁾	$36,4 \mu\text{g}/\text{m}^3$
NOx	Concentrazioni Medie Annue	$40 \mu\text{g}/\text{m}^3$	$0,64 \mu\text{g}/\text{m}^3$
NOx	Concentrazioni Massime Orarie (Valore da non superare più di 18 Volte in un anno)	$200 \mu\text{g}/\text{m}^3$	$20,1 \mu\text{g}/\text{m}^3$
IPA	Concentrazioni Medie Annue	-	$0,0004 \mu\text{g}/\text{m}^3$

Inquinante	Descrizione Simulazione	Limite Normativo	Valori Massimi di Ricaduta
IPA	Concentrazioni Massime Orarie	-	0,04 $\mu\text{g}/\text{m}^3$

Nota:

- (1) i limiti relativi alle polveri totali sospese sono ottenuti a partire dai limiti sul particolato (Allegato III da DM 60/02), moltiplicati per 1.2, come indicato da Capo VIII (Disposizioni Transitorie) – Art. 38 da DM 60/02
- (2) Per le polveri il DM 60/02 non indica un limite per i valori massimi orari ma individua un valore limite solo per le media giornaliere da non superare più di 7 volte in un anno di ($60 \mu\text{g}/\text{m}^3$, per la protezione della salute umana a partire dal 1° Gennaio 2010)

Per quanto concerne la descrizione della qualità dell'aria nell'area di interesse si rimanda all'Allegato D6 dell'AIA presentata nel Marzo 2007.

Si evidenzia che per quanto riguarda i COV, non è possibile effettuare un confronto significativo con i dati di qualità dell'aria in quanto non esistono monitoraggi di Composti Organici Volatili di tipologia analoga a quelli considerati nell'analisi.

Anche per quanto riguarda le polveri non è possibile fare un confronto diretto tra i valori misurati dalle centraline (PM10) e i valori di ricadute simulati (polveri totali). Si evidenzia tuttavia che i valori massimi di ricaduta (sulle medie annue) delle polveri totali risultano di due ordini di grandezza inferiori ai valori di PM10 misurati dalle centraline e un ordine di grandezza inferiori per quanto riguarda i valori massimi registrati (valori massimi orari). Si noti che il PM10 rappresenta una frazione del PTS, pertanto, i valori delle ricadute in termini di PM10 risultano ulteriormente più contenuti.

Le simulazioni hanno portato a stimare valori medi annui di NOx pari a due ordini di grandezza inferiori ai valori registrati dalle centraline. I valori massimi stimati di NOx (99.8 percentile) risultano almeno un ordine di grandezza inferiore ai valori massimi registrati (non è possibile fare un confronto diretto in quanto le centraline della rete di Ravenna non hanno rilevato il medesimo parametro statistico).

Per quanto concerne le stime effettuate sugli IPA, non è possibile alcun confronto con lo stato di qualità dell'aria in quanto le centraline non sono predisposte per la rilevazione di tali inquinanti. Tali emissioni sono comunque contenute con valori medi annui stimati intorno a $0,0004 \mu\text{g}/\text{m}^3$.

3.4.2 Scheda D15 – Precisazione su Scarico della Colonna di Lavaggio Sfiati, Fase F-LCBX

3.4.2.1 Richiesta di Approfondimento (R45)

“A pagina 34 dell'allegato D.15 è indicata la colonna di lavaggio sfiati della sezione acrilici. Si chiede di specificare il destino della soda di lavaggio all'atto della sua sostituzione mensile. Si indichi se venga scaricata in fogna o avviata a smaltimento come rifiuto liquido. Nel caso di scarico in fogna si precisi in quale fogna, quali ed in che concentrazione possano essere presenti le sostanze inquinanti ed il quantitativo.”

3.4.2.2 Approfondimento del Richiedente

L'abbattitore ME257 tratta gli sfiati dei serbatoi: come fluido di abbattimento è utilizzata una soluzione di soda caustica al 25%, continuamente riciclata all'abbattitore, con un piccolo reintegro in continuo per garantire un ricambio del contenuto.

L'acrilammide nel sistema di abbattimento viene idrolizzata ad acido acrilico, l'acido acrilico viene salificato a dare acrilato di sodio. Si origina uno scarico continuo di piccola entità, il cui destino è verso il sistema di trattamento centralizzato per mezzo della fogna organica.

3.5 SCHEDE E – MODALITÀ DI GESTIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI E PIANO DI MONITORAGGIO

3.5.1 Scheda E3 –Procedure di Ispezione dei Sistemi Fognari

3.5.1.1 Richiesta di Approfondimento (R46)

“Si chiede di precisare se esistono procedure di ispezione scritte per i sistemi fognari organici ed inorganici di reparto e se queste facciano parte delle procedure del sistema di gestione ambientale. Nel caso si specifichi la frequenza delle ispezioni ed il tempo massimo previsto tra la accertamento di una anomalia ed il successivo intervento di ripristino funzionale. Si chiede, se del caso, di specificare il contenuto della procedure HSE-RA-ISCO-09 “Elaborazione e gestione dei piani di ispezione””

3.5.1.2 Approfondimento del Richiedente

I sistemi fognari organici e inorganici di reparto sono ispezionati con la frequenza specificata nella procedura RA-HSE-ISCO-09, che si allega integralmente in Appendice G.

L'intervento di ispezione è regolamentato da un'apposita procedura; nel caso si rilevino anomalie viene attivato il personale di manutenzione per il ripristino. I tempi di intervento e ripristino sono variabili in funzione dell'entità del lavoro e non sono pertanto stimabili a priori.

3.5.2 Scheda E3 –Procedure di Ispezione dei Sistemi di Pavimentazione delle Superfici di reparto

3.5.2.1 Richiesta di Approfondimento (R47)

“Si chiede di precisare se esistono procedure di ispezione scritte per i sistemi di pavimentazione e cordatura delle superfici di reparto (aree di stoccaggio in serbatoi, aree di reazione ecc) e dei bacini di contenimento del parco generale serbatoi e banchina e se queste facciano parte delle procedure del sistema di gestione ambientale. Nel caso si specifichi la frequenza delle ispezioni ed il tempo massimo previsto tra la accertamento di una anomalia ed il successivo intervento di ripristino funzionale. Si chiede, se del caso, di specificare il contenuto della procedura HSE-RA-ISCO-09 “Elaborazione e gestione dei piani di ispezione”.”

3.5.2.2 Approfondimento del Richiedente

I bacini di contenimento del parco generale serbatoi sono controllati periodicamente; in particolare si effettua mensilmente un controllo visivo atto a verificare l'integrità delle pareti e della pavimentazione. Questi controlli sono regolati da apposita istruzione operativa di reparto relativa ai controlli di routine. Tali attività fanno parte del sistema di gestione ambientale dello stabilimento.

Nel caso di accertamento di anomalie il reparto attiva la manutenzione per il ripristino; il tempo di intervento dipende dall'entità del lavoro da eseguire e non è quindi quantificabile a priori.

Più in generale, nelle aree pavimentate il personale di reparto effettua abituali sopralluoghi di controllo. Eventuali anomalie rilevate nella pavimentazione o nella cordolatura sono segnalate al personale di manutenzione come sopra descritto.

3.5.3 Scheda E3 – Aggiornamento dell'Analisi Ambientale dello Stabilimento di Ravenna

3.5.3.1 Richiesta di Approfondimento (R48)

“Si richiede, possibilmente in formato elettronico il documento Analisi ambientale aggiornato dello stabilimento di Ravenna.”

3.5.3.2 Approfondimento del Richiedente

Il documento di Analisi Ambientale è riportato in Appendice H. Contestualmente all'invio cartaceo il documento è rimesso anche in formato elettronico

3.5.4 Scheda E3 – Documenti di Gestione dei Punti di Emissione di Tipo Convogliato

3.5.4.1 Richiesta di Approfondimento (R49)

“Si richiedono i documenti HSE-RA-AM-06/03 (Controllo dei punti di emissione in atmosfera) HSE-RA-AM-07/03 (Richiesta di autorizzazione e messa a regime delle emissioni in atmosfera)”

3.5.4.2 Approfondimento del Richiedente

Con riferimento alla presente richiesta si rimanda a quanto riportato in Appendice E. Si evidenzia che nella revisione effettuata recentemente le due procedure sono state unite in un unico documento denominato “Punti di emissione in atmosfera ” – RA/DIRS/HSE/17.

3.5.5 Scheda E4– Piano di Monitoraggio Emissioni Fuggitive

3.5.5.1 Richiesta di Approfondimento (R50)

“E' necessario fornire ulteriori elementi per la caratterizzazione delle emissioni fuggitive per le SOV cancerogene, mediante l'utilizzo di strumentazione portatile, con la descrizione della procedura operativa, con l'indicazione delle soglie emissive che fanno scattare il piano di sostituzione degli organi che perdono, con la relativa tempistica di sostituzione, nonché la

frequenza con cui vengono condotte le indagini di ricerca delle perdite. Per gli approfondimenti necessari sono disponibili i seguenti documenti: –Linea Guida Nazionale “Monitoraggio e controllo”; –Documentazione, predisposta da APAT–ARPA e concernente una linea guida alla compilazione del piano di monitoraggio e controllo, al seguente link: http://www.apat.gov.it/site/it-IT/APAT/Pubblicazioni/Altre_Pubblicazioni.html”

3.5.5.2 Approfondimento del Richiedente

L'attuale procedura prevede il controllo delle emissioni fuggitive delle sostanze organiche volatili cancerogene, nelle zone di impianto soggette a presenza routinaria da parte dei lavoratori.

L'attività è finalizzata alla riduzione dell'esposizione dei lavoratori agli agenti cancerogeni, nel pieno rispetto dei valori limite di esposizione (TLV – TWA) del personale interessato.

Il monitoraggio viene realizzato, mediante strumenti portatili per idrocarburi (THM – vd. descrizione al Paragrafo 3.2.14.2), da personale di reparto, addestrato all'utilizzo del THM e formato sulla procedura.

Il THM viene regolarmente tarato mediante bombola di gas certificata; le tarature sono registrate.

La procedura prevede, oltre all'esecuzione delle misure di emissioni fuggitive, la registrazione dei livelli riscontrati. Eventuali interventi di manutenzione vengono disposti in relazione ai valori riscontrati, al fine di garantire con buon margine di sicurezza il rispetto dei valori TLV-TWA nell'ambiente di lavoro.

La frequenza dei controlli è annuale.

Gli interventi di riparazione sono di vario tipo, anche in dipendenza del tipo di organo di tenuta, e non necessariamente risulta necessario sostituire l'elemento. Non sono definiti tempi minimi di riparazione, perchè possono variare in dipendenza del problema riscontrato (a volte può essere sufficiente serrare meglio una flangia, altre volte può essere necessario cambiare un'apparecchiatura, ed in questo caso i tempi sono condizionati dall'acquisto e dal montaggio).

I punti di perdita comunque, vengono monitorati - anche dal punto di vista dell'ambiente di lavoro circostante – fino a quando non sia stato risolto il problema della perdita. Il personale è munito di idonei DPI, per proteggersi all'occorrenza.

Si evidenzia che dal 2009 sarà avviato un programma completo di monitoraggio delle emissioni fuggitive, riguardante tutte le sostanze organiche volatili. Detto programma interesserà progressivamente tutti gli impianti dello stabilimento Polimeri Europa.

Per tale monitoraggio si seguiranno le modalità ed i criteri riportati nella norma UNI EN15446; nell'arco del primo quadriennio saranno interessati tutti gli impianti, con ricontrolli, ogni anno, di una quota parte dei punti già misurati negli anni precedenti.

Le soglie di intervento saranno:

- 1000 ppm per tutti gli agenti chimici volatili (puri o in miscela), non classificati cancerogeni e/o mutageni;
- 500 ppm per sostanze cancerogene/mutagene (ossia classificate con le frasi R45 o R49 e/o R46), e miscele contenenti >0,1% p/p di agenti cancerogeni/mutageni.

Le modalità di intervento seguiranno le modalità manutentive sopradescritte.

Resterà comunque valida la prassi attuale, precedentemente descritta, per quelle apparecchiature contenenti sostanze cancerogene e/o mutagene, ubicate in zone operative di impianto, soggette a frequente passaggio e/o permanenza di lavoratori, così come la frequenza di controllo annuale già attualmente applicata per queste aree.

3.5.6 Ulteriori carenze rilevate e informazioni richieste - Piano di Monitoraggio (Allegato E4)

In Appendice I si riporta il piano di monitoraggio elaborato tenendo in considerazione quanto indicato nella richiesta di integrazione.

3.5.7 Ulteriori carenze rilevate e informazioni richieste – Aggiornamento autorizzazioni rilasciate successivamente alla data di presentazione della domanda di AIA

Nel presente rapporto si provvede all'invio degli aggiornamenti relativi a:

- Scheda A.6 riportata in allegato nell'Appendice A;
- Allegati A.19, A.20, A.21, A.23 condensati in un unico allegato che riporta l'elenco di tutte le nuove autorizzazioni dello stabilimento e ne fornisce copia in Appendice A



4 INTEGRAZIONI VOLONTARIE

4.1 AGGIORNAMENTO SCHEDA B.13 AREE DI STOCCAGGIO DI MATERIE PRIME, PRODOTTI E INTERMEDI

Di seguito si allega la Scheda B.13 revisionata in quanto per errore conteneva anche alcuni serbatoi adibiti a deposito preliminare di rifiuti che erano di competenza della Scheda B.12.

B.13 Aree di stoccaggio di materie prime, prodotti ed intermedi						
N° area	Identificazione area	Capacità di stoccaggio	Superficie	Caratteristiche		
				Modalità	Capacità (m ³)	Materiale stoccato
1	Area 1	3.000 m ³	270 m ²	Serbatoio D1	1.500	Stirolo
				Serbatoio D14	1.500	Stirolo
2	Area 2	3.200 m ³	300 m ²	Serbatoio D2	1.500	Acrilonitrile
				Serbatoio D8	200	Acrilonitrile
				Serbatoio D13	1.500	Acrilonitrile
3	Area 3	1.000 m ³	65 m ²	Serbatoio D11	500	Toluolo
				Serbatoio D 6	500	Vuoto
4	Area 4	1.400m ³	205 m ²	Serbatoio D4	500	Miscela esanica
				Serbatoio D9	200	Miscela esanica
				Serbatoio D7	200	Miscela esanica
				Serbatoio D5	500	Miscela esanica
5	Area 5	200 m ³	35 m ²	Serbatoio D10	200	Azoto metil pirrolidone
7	Area 7	8.750 m ³	715 m ²	Serbatoio S 201	1.000	Cicloesano
				Serbatoio S 202	1.500	Cicloesano
				Serbatoio S 204	1.500	Cicloesano
				Serbatoio S 205	1.500	Cicloesano
				Serbatoio S 101 A	1.500	Cicloesano
				Serbatoio S 101 B	1.500	Cicloesano
				Serbatoio S 102	250	Cicloesano

B.13 Aree di stoccaggio di materie prime, prodotti ed intermedi						
N° area	Identificazione area	Capacità di stoccaggio	Superficie	Caratteristiche		
				Modalità	Capacità (m ³)	Materiale stoccato
8	Area 8	1.500 m ³	120 m ²	Serbatoio S 1801 A	250	N - esano
				Serbatoio S 1801 B	250	N - esano
				Serbatoio S 1802	1.000	N - esano
9	Area 9	1.130 m ³	190 m ²	Serbatoio S 103	210	Olio paraffinico
				Serbatoio S 104	210	Olio paraffinico
				Serbatoio S 105	210	Olio paraffinico
				Serbatoio S 502/B	250	Olio paraffinico
				Serbatoio S 1161	250	Olio aromatico (vuoto)
10	Area 10	5.000 m ³	320 m ²	Sfera S 59	5.000	Isoprene
11	Area 11	10.000 m ³	640 m ²	Sfera S 57	5.000	Acque di Processo
				Sfera S 58	5.000	Vuota
12	Area 12	4.500 m ³	350 m ²	Serbatoio S 701 A	750	Vuoto
				Serbatoio S 701 B	750	Vuoto
				Serbatoio S 701 C	750	Vuoto
				Serbatoio S 701 D	750	Vuoto
				Serbatoio S 703	1.500	Vuoto
13	Area 13	5.000 m ³	2500 m ²	Serbatoio V1	1.000	Butadiene
				Serbatoio V2	1.000	Butadiene
				Serbatoio V9	3.000	Butadiene
14	Area 14	12.000 m ³	3500 m ²	Serbatoio V10	4.000	Miscela C4

B.13 Aree di stoccaggio di materie prime, prodotti ed intermedi						
N° area	Identificazione area	Capacità di stoccaggio	Superficie	Caratteristiche		
				Modalità	Capacità (m ³)	Materiale stoccato
				Serbatoio V11	4.000	Miscela C4
				Serbatoio V 12	4.000	Miscela C4
15	Area 15	1.000 m ³	700 m ²	Serbatoio V3	1000	Code Butadiene
16	Area 16	4.000 m ³	360 m ²	Serbatoio F4	4000	Soda
17	Area 17	110 m ³	30 m ²	Serbatoio A10	110	Soda
18	Area 18	2.500 m ³	400 m ²	Sfera B1	500	Vuota
				Sfera B2	500	Vuota
				Sfera B3	500	Vuota
				Sfera B 4	500	Vuota
				Sfera B 5	500	Vuota
19	Area 19	3.600 m ³	340 m ²	Sfera B 21	900	Vuota
				Sfera B 22	900	Vuota
				Sfera B 23	900	Vuota
				Sfera B 24	900	Vuota
20	Area 20	4.000 m ³	380 m ²	Sfera C1	2000	Vuota
				Sfera C2	2000	Vuota
21	Area 21	2.090 m ³	1000 m ²	Serbatoi A1-A11 (escluso A10)	110 x 19	Vuota
				Serbatoi A21-A30		
23	Area 23	5.200 m ³	375 m ²	Serbatoio S 1B	200	Metanolo/etanolo
				Serbatoio S 2B	5.000	Metanolo/etanolo
24	Area 24	10.500 m ³	810 m ²	Serbatoio S 2B	3.500	MTBE/ ETBE
				Serbatoi S 6A	3.500	MTBE/ ETBE
				Serbatoio S 6B	3.500	
25	Area 25	5.000 m ³	820 m ²	Serbatoio tumultato V-04	1.000	Raffinato 1
				Serbatoio tumultato V-05	2.000	Raffinato 1
				Serbatoio tumultato V-06	2.000	Raffinato 1

B.13 Aree di stoccaggio di materie prime, prodotti ed intermedi						
N° area	Identificazione area	Capacità di stoccaggio	Superficie	Caratteristiche		
				Modalità	Capacità (m ³)	Materiale stoccato
26	Area 26	4.000 m ³	653 m ²	Serbatoio tumulato V-07	2.000	Raffinato 2
				Serbatoio tumulato V-08	2.000	Raffinato 2
27	Area 27	120.000 m ³	1.927 m ²	Serbatoio tumulato V-13	4.000	Propano/ Miscela GPL
				Serbatoio tumulato V-14	4.000	Propano/ Miscela GPL
				Serbatoio tumulato V-15	4.000	Propano/ Miscela GPL
28	Area 28 (futuro)	33.000 m ³	5.393 m ²	Serbatoi tumulati V-16-V26	33.000	Propano/ Miscela GPL
30	Stoccaggio nitrito di Sodio	1.000 kg	1,32 m ²	Sacchi da 25 kg/cad.	1000 kg	Nitrito di sodio
31	Dosaggio antipolimerizzante e FX1966	3 m ³	3,04 m ²	IBC	3 m ³	Antipolimerizzante
32	Stoccaggio TBC	4,5 m ³	2,01 m ²	Serbatoio V1602	4,5 m ³	Antipolimerizzante TBC in toluene
33	Stoccaggio Olio Siliconico	7,9 m ³	1,54 m ²	Serbatoio V1603	7,9 m ³	Olio Siliconico
34	Dosaggio antipolimerizzante	3 m ³	3,04 m ²	IBC	3 m ³	Antipolimerizzante
36	Area 71	780 m ³	190 m ²	Serbatoio 71S207	100	Soluzione toluolo-gomma

B.13 Aree di stoccaggio di materie prime, prodotti ed intermedi						
N° area	Identificazione area	Capacità di stoccaggio	Superficie	Caratteristiche		
				Modalità	Capacità (m ³)	Materiale stoccato
				Serbatoio 71S5	100	slops
				Serbatoio 79S1	200	Acqua-stirolò-vinilcicloesene
				Serbatoio 71SB	180	Acqua-stirolò-vinilcicloesene
				Serbatoio 71V8	100	stirene
				Serbatoio 71V9	50	stirene
				Serbatoio 71V10	50	stirene
37	Area 72	4772 m ³	791 m ²	Serbatoio 72V41	92	Soluzione KOH 50%
				Serbatoio 72V45-V46-V47-V48 -V503-V504-V53	250	Acido oleico/grasso
				Serbatoio 72V52	30	Paramentano idroperossido
				Serbatoio 72S4	53	Disperdente
				Serbatoio 72V42	50	Antiossidante
				Serbatoio 72V51	60	Antiossidante
				Serbatoio 2V55	60	Disperdente
				Serbatoio 72V44	50	Terziariododecil mercaptano
				Serbatoio 72S7	40	Edta
				Serbatoio 72S5	27	Soluzione Isopropilidros-silamina al 15%
				Serbatoi 75S15-S16-S504-S505	1.600	Olio estensore
				Vasche di stoccaggio S651-S652-S653-S654-S655-S656	2.460	Lattice SBR

B.13 Aree di stoccaggio di materie prime, prodotti ed intermedi						
N° area	Identificazione area	Capacità di stoccaggio	Superficie	Caratteristiche		
				Modalità	Capacità (m ³)	Materiale stoccato
38	Area 75	126 m ³	22 m ²	Serbatoio S9040	58	Coagulante al 40% in acqua
				Serbatoio S9025	40	Acido solforico
				Serbatoio S9020	28	Antiossidante
39	Magazzini n.1,2,3 e is.16	34400m ³	26500 m ²	Fusti e contenitori	0,005 ÷ 1,5	Chemicals vari e prodotti finiti
40	Magazzino ingredienti is.17	400 m ³	210 m ²	Fusti e contenitori	0,005 ÷ 1,5	Chemicals vari
41	ISOLA 15	1920 m ³	312.5 m ²	B 700	160	Lattice conc. ⁽¹⁾
				B 701	160	
				B 702	160	
				B 703	160	
				B 704	160	
				B 705	160	
				B 706	160	
				B 707	160	
				B 708	160	
				B 709	160	
				B 710	160	
B 711	160					
42	ISOLA 16 Parco nord	800 m ³	420 m ²	B 550	50	Lattici vari ⁽²⁾
				B 551	50	
				B 552	50	
				B 553	50	
				B 554	50	
				B 555	50	
				B 556	50	
				B 557	50	
				B 558	50	
				B 559	50	
				B 560	50	Lattici vari ⁽²⁾
				B 561	50	
				B 562	50	

B.13 Aree di stoccaggio di materie prime, prodotti ed intermedi						
N° area	Identificazione area	Capacità di stoccaggio	Superficie	Caratteristiche		
				Modalità	Capacità (m ³)	Materiale stoccato
				B 563	50	
				B 564	50	
				B 565	50	
43	Isola 16 Vasche B	135.5 m ³	135.5 m ²	B 607	150	Lattice base
				B 611	150	Lattice base
				B 613	150	Lattice base
44	Isola 16 HS 87	520 m ³	262.5 m ²	B 23	130	Lattice HS
				B 30	130	Lattice HS
				S 9340	130	Lattice HS
				S 9350	130	Lattice HS
45	Area stoccaggio materie prime	280.2 m ³	59 m ²	Serbatoio 2314-V111	7	STABREX
				Serbatoio 2314-V130	50	Acido Metacrilico
				Serbatoio 2314-V133	7.9	Itrato di Ammonio
				Serbatoio 2314-V201	50	Acido Acrilico
				Serbatoio 2314-V202	50	Acrilammide 30%
				Serbatoio 2314-V203	30	TDM
				Serbatoio 2314-V204	35	Acido DBS
				Serbatoio 2314-V206	5.3	EDTA
				Serbatoio 2314-V207 ⁽¹⁾	45	DOWFAX
46	Magazzino ingredienti	25 t	242 m ²	Fusti	5	EDTA
				Sacchi	20	Potassio Persolfato
47	Magazzino fusti	33.75 t	318.5 m ²	cisterna	12	MAREWAX Q8
				fusti	1	EMPHIMIN MH
				cisterna	3	LOWINOX CA22-50D
				cisterna	5	BEVALOID

B.13 Aree di stoccaggio di materie prime, prodotti ed intermedi						
N° area	Identificazione area	Capacità di stoccaggio	Superficie	Caratteristiche		
				Modalità	Capacità (m ³)	Materiale stoccato
				sacchi	6	Sodio Esametafosfato
				fusti	4	KATHON/ACTICIDE
				cisterna	2.5	PROXEL GXL
				fusti	0.25	Acqua Ossigenata
48	Stoccaggio lattice ed additivi	2310 m ³	285 m ²	2314-S606	120	Lattice
				2314-S607	120	
				2314-S611	200	
				2314-S612	200	
				2314-S613	200	
				2314-S616	150	Lattice
				2314-S617	150	Lattice
				2314-S618	150	Lattice
				2314-S619	52.8	Lattice
				2314-S620	60	Lattice
				2314-S621	60	Lattice
				2314-S622	120	Lattice
				2314-S623	120	Lattice
				2314-V608	2	Kathon
				2314-S628 ⁽¹⁾	135	Lattice
2314-S629 ⁽¹⁾	170	Lattice				
49	Area stoccaggio materie prime	270 m ³	70 m ²	Serbatoio V-1519	4 m ³	Terbutilcatecolo
				Serbatoio V1105	42.6 m ³	Terbutilcloruro
				Serbatoio V-1117	60 m ³	Neodimio Versatato
				Serbatoio V-1104	10.3 m ³	Acido Versatico
				Serbatoio V-1131	20 m ³	Antiossidante TNPP
				Serbatoio V-1121	22 m ³	Disperdente
				Serbatoio V-1631	19.6 m ³	CASTEM
				Serbatoio V-1101	63 m ³	DIBAH

B.13 Aree di stoccaggio di materie prime, prodotti ed intermedi						
N° area	Identificazione area	Capacità di stoccaggio	Superficie	Caratteristiche		
				Modalità	Capacità (m ³)	Materiale stoccato
				Serbatoio V-1115B	28 m ³	DEAC/DIBAC
				Tank	2 m ³	ACTRENE
50	Area stoccaggio ingredienti in reazione	8 t	50 m ²	Fusti	30 kg	Ossido di Neodimio
				Sacchi	25 kg	Calcio Cloruro
					15 kg	Irganox 565 DD
51	Area stoccaggio Bomboloni Piroforici	47 m ³	100 m ²	TANK TAINER	36 m ³	DIBAH
				TANK TAINER	7 m ³	DIBAC/DEAC
				TANK TAINER	4 m ³	MAGALA BEM
52	Magazzino stoccaggio gomma Isola 27	11000 t	7300 m ²	Cassoni di Gomma, Pallets, Fusti, Big Bag	-	Prodotto Finito
53	Sezione 100 -piroforici-	105 m ³	16,4 m ²	S-121	75 m ³	NBL in soluzione
				S-122	30 m ³	
54	Sezione 100 -preparazione-	58,25 m ³	16,8 m ²	V-101	(15,2 m ³)	Non in uso, verrà sostituito da V127
				V-102	16,8 m ³	Antiossidante in solvente
				V-107	10 m ³	Agente di coupling in solvente
				V-110	1,15 m ³	Tetraidrofurano
				V-113	6,3 m ³	Agente di coupling in solvente
				V-117	10 m ³	Agente di coupling in solvente
				V-127	13,5 m ³	Agente di coupling in solvente
55	Sezione 1100 -preparazione-	23 m ³	4,9 m ²	V-1102	23 m ³	Antiossidante in solvente
56	Sezione 400	25 m ³	4,9 m ²	V-114	25 m ³	TNPP

B.13 Aree di stoccaggio di materie prime, prodotti ed intermedi						
N° area	Identificazione area	Capacità di stoccaggio	Superficie	Caratteristiche		
				Modalità	Capacità (m ³)	Materiale stoccato
57	Sezione 500 -Blend-	6,05 m ³	1,8 m ²	V-503	6,05 m ³	TNPP
58	Sezione 500 -Stripper-	1,9 m ³	1,2 m ²	V-506	1,9 m ³	Soluzione acquosa di CaCl ₂
59	Sezione 1500 - Blend/Stripper-	29,6 m ³	6,1 m ²	V-1505	25 m ³	Disperdente organico
				V-1506	4,6 m ³	Soluzione acquosa di CaCl ₂
60	Sezione SEBS	7 m ³	2,4 m ²	V-9115	3 m ³	Catalizzatore Magnesio alchile
				V-9203	4 m ³	THF in soluzione
61	Finitura E10	13,2 m ³	4,2 m ²	V-607	13,2 m ³	Calcio stearato in emulsione
62	Magazzino 5	9000 ton	7300 m ²	Pallets, fusti, big-bag	9000 ton	Prodotto finito
63	Sezione 100 -piroforici-	39,5 m ³	8,8 m ²	V-1101	35 m ³	NBL in soluzione
				V-1104	4,5 m ³	Butil Etil Magnesio in soluzione
64	Sezione 100 -preparazione-	8,5 m ³	4,5 m ²	V-1103	1 m ³	Attivatore THFA etere
				V-1107	2,5 m ³	Bromo Ottile
				V-1111	5 m ³	Titanio Dicitopentadienile Dicloruro in sospensione di olio
65	Sezione 100 -preparazione-	17 m ³	6 m ²	V-1105	2 m ³	1,2 Butadiene
				V-1110	15 m ³	Antiossidante ANOX 1315
66	Sezione 100 -preparazione-	16,9 m ³	4,4 m ²	V-1114	16,9 m ³	Disperdente organico
67	Sezione 500 -purificazione solvente-	200 m ³	33,5 m ²	T-1802	200 m ³	Cicloesano

B.13 Aree di stoccaggio di materie prime, prodotti ed intermedi

N° area	Identificazione area	Capacità di stoccaggio	Superficie	Caratteristiche		
				Modalità	Capacità (m ³)	Materiale stoccato
68 (2)	Sezione 7000 -finitura-	10 m ³	3,1 m ²	V-7100	10 m ³	Calcio stearato in emulsione

Note:

- (1) Serbatoi di stoccaggio legati alla realizzazione del progetto di Sbottigliamento dell'Impianto Lattici Carbossilati da 28 kt/anno a 34 kt/anno.
- (2) Con riferimento all'aggiornamento di tale scheda le aree di stoccaggio sono in totale 64. Per maggiore chiarezza è stata comunque mantenuta l'identificazione delle aree preesistente

4.2 FASE F-SOL: PROGETTO INSERIMENTO QUARTO SERBATOIO AGENTE DI COUPLING

In Appendice L si allega la comunicazione ai sensi dell'Art. 269, Comma 8, Parte V del D. Lgs. 3 Aprile 2006, No. 152 relativa all'iniziativa in oggetto. L'iniziativa era già stata inserita nella documentazione tecnica relativa alla domanda di AIA presentata in Marzo 2007.

4.3 FASE F-SOL – F-NEOCIS: INSTALLAZIONE SISTEMI DI MONITORAGGIO

L'installazione dei sistemi di monitoraggio delle emissioni E34-D1, E34-D2, E34-D4 della fase F-SOL e dell'emissione E35-1 della fase F-NEOCIS è risultata problematica per il tipo di applicazione specifico in quanto si tratta di correnti gassose costituite da fumi umidi e sporcanti provenienti dalle finiture, pertanto l'entrata a regime di detti sistemi di monitoraggio è tuttora in corso.

4.4 AGGIORNAMENTO SCHEDA B.6 E B7.2 PUNTI DI EMISSIONE DEL CENTRO RICERCHE ELASTOMERI

In seguito ad una revisione in corso di istruttoria del progetto del centro ricerche elastomeri (AT-CREL) è stato necessario variare l'ubicazione e il numero dei punti di emissione di tale attività. Non sono variate comunque le quantità complessive emesse dall'impianto, ma solo i punti di emissione, che sono stati individuati graficamente anche nella relativa tavola Allegato B20, riportata in allegato, insieme alle relative coordinate georeferenziate.

Di seguito si riporta l'aggiornamento delle relative schede B.6 e B.7.2.

B.6 Fonti di emissione in atmosfera di tipo convogliato

N° totale camini 82

n° camino E37EE1

Posizione amministrativa E

Caratteristiche del camino

Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
9,7	0,13	Attività Tecnicamente Connessa AT-PGSB (Parco Generale Serbatoi e Banchina) Impianto Abbattimento Sfiati Pensilina Carico MTBE-/ETBE - Metanolo/Etanolo	Ossidatore Catalitico (1233R1)

 Monitoraggio in continuo delle emissioni: sì no

n° camino E37EE2

Posizione amministrativa E

Caratteristiche del camino

Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
9,5	0,002	Attività Tecnicamente Connessa AT-PGSB (Parco Generale Serbatoi e Banchina) Impianto Abbattimento Sfiati Serbatoi Stoccaggio ACN	Abbattimento per Condensazione Criogenica

 Monitoraggio in continuo delle emissioni: sì no



n° camino E33-E1		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)		Sistemi di trattamento
24	0,95	Attività Tecnicamente Connessa AT-BTDE (Impianto Butadiene) Generatore di vapore da fuel gas B-2001	–
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input checked="" type="checkbox"/> sì <input type="checkbox"/> no			
n° camino E32-A1		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
12	0,07	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione) Vibrovaglio Separazione acqua e grumi (Aspiratore 71FA23)	–
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E32-C1		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
9	0,07	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione) Abbattitore Polveri Frantumazione Acido Resinico	Abbattitore ad Umido
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E32-C3		Posizione amministrativa E	

<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
15	0,3	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione) Serbatoi 72V31-V32-V38-V605 (Aspiratore 72K601)	–
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E32-C4		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
9	0,3	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione) Serbatoi 72V19-V20 (Aspiratore 72 K603)	–
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E32-C5		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
6	0,018	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione) Serbatoi 72V12-V13-V14-V15-V57 (Aspiratore 72FA82)	–
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E32-C6		Posizione amministrativa E	

<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
6	0,3	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione) Serbatoi 72V37 (Aspiratore 72FA15)	–
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E32-C7		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
12	0,03	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione) Serbatoi Antiossidante 72V5-V7 (Aspiratore 72FA10)	–
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E32-C8		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
12	0,03	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione) Serbatoi Antiossidante 72V6-V8 (Aspiratore 72FA11)	–
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E32-C9		Posizione amministrativa E	

<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
8	0,12	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione) Serbatoi 72V29-V30 (Aspiratore 72FA7)	-
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E32-D1		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
8	0,02	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione) Abbattimento Sfiati Cappa Analisi Lattice (Aspiratore 73-FA1)	Adsorbitore senza Rigenerazione a Carboni Attivi (73MS1 e 73MS2)
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E32-E1		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
6	0,013	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione) Coclea Scarico Nero Fumo (Ventilatore 2303 K-1050)	Filtro a Tessuto
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E32-E2		Posizione amministrativa E	

<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
10	0,018	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione) Incondensabili da Colonna Preparazione Acqua e Nero Fumo (Ventilatore 2303-K1040)	Filtro a Tessuto
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E32-E3		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
15	0,465	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione) Trasporto Alimentazione Essicatore D1 (Ventilatore 2303-K1380)	–
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E32-E4		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
15	0,502	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione) Trasporto Alimentazione Essicatore D2 (Ventilatore 2303-K2380)	–
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E32-E5		Posizione amministrativa E	

<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
15	0,502	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione) Trasporto Alimentazione Essicatore D3 (Ventilatore 2303-K3380)	–
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E32-E7		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
15	0,283	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione) Trasporto Alimentazione Essicatore D5 (Ventilatore 2303-K5410)	–
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E32-E8		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
15	0,502	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione) Trasporto Alimentazione Essicatore D6 (Ventilatore 2303-K6380)	–
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E32-E9		Posizione amministrativa E	

<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
15	0,442	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione) Essicatore Prodotto Centro D1 (Ventilatore 2303-K1410)	–
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E32-E10		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
15	0,442	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione) Essicatore Prodotto Centro D2 (Ventilatore 2303-K2410)	–
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E32-E11		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
15	0,442	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione) Essicatore Prodotto Centro D3 (Ventilatore 2303-K3410)	–
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E32-E13		Posizione amministrativa E	

<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
15	0,237	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione) Essicatore Prodotto Centro D5 (Ventilatore 2303-K5420)	–
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E32-E14		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
15	0,237	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione) Essicatore Prodotto Centro D6 (Ventilatore 2303-K6410)	–
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E32-E15		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
15	0,442	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione) Essicatore Prodotto Parte Terminale D1 (VENTILATORE 2303-K1420)	–
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			

n° camino E32-E16		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
15	0,442	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione) Essicatore Prodotto Parte Terminale D2 (Ventilatore 2303-K2420)	–
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E32-E17		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
15	0,442	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione) Essicatore Prodotto Parte Terminale D3 (Ventilatore 2303-K3420)	–
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E32-E19		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
15	0,283	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione) Essicatore Prodotto Parte Terminale D5 (Ventilatore 2303-K5420)	–
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			

n° camino E32-E20	Posizione amministrativa E
-------------------	----------------------------

Caratteristiche del camino

Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
15	0,273	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione) Essicatore Prodotto Parte Terminale D6 (Ventilatore 2303-K6734)	–

 Monitoraggio in continuo delle emissioni: sì no

n° camino E32-E21	Posizione amministrativa E
-------------------	----------------------------

Caratteristiche del camino

Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
15	0,212	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione) Trasporto Prodotto da Essicatore D1 a Confezionamento (Ventilatore 2303-K1800)	–

 Monitoraggio in continuo delle emissioni: sì no

n° camino E32-E22	Posizione amministrativa E
-------------------	----------------------------

Caratteristiche del camino

Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
15	0,196	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione) Trasporto Prodotto da Essicatore D2 a Confezionamento (Ventilatore 2303-K2800)	–

 Monitoraggio in continuo delle emissioni: sì no

n° camino E32-E24	Posizione amministrativa E
-------------------	----------------------------

<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
15	0,237	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione) Trasporto Prodotto da Essicatore D3 a Confezionamento (Ventilatore 2303-K3800)	–
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E32-E25		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
15	0,237	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione) Trasporto Prodotto da Essicatore D5 a Confezionamento (Ventilatore 2303-K5800)	–
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E32-E26		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
15	0,273	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione) Trasporto Prodotto da Essicatore D6 a Confezionamento (Ventilatore 2303-K6800)	–
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E32-E27		Posizione amministrativa E	



<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
15	1,04	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione) Cappe Coagulazione Linea 100 (Ventilatore 2303-K9441)	–
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E32-E28		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
15	0,95	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione) Cappe Coagulazione Linea 300 (Ventilatore 2303-K9442)	–
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E32-E30		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
15	0,9	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione) Cappe Coagulazione Linea 500 (Ventilatore 2303-K9454)	–
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E32-E31		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			

Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
15	1,13	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione) Cappe Coagulazione Linea 200 (Ventilatore 2303-K9440)	–
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E32-E32		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
15	1,13	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione) Cappe Coagulazione Linea 600 (Ventilatore 2303-K9455)	–
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E32-EC6		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
7,5	0,058	Fase F-eSBR (Impianto Produzione Gomme in emulsione) Rilavorazione Gomme SBR (Ventilatore 2303-K9456)	–
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E30-A1		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento

13,5	0,48	Fase F-PLSP (Impianto Polimeri Speciali) Serbatoi Preparazione Soluzioni Acquose LINEA "A"	–
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E30-A2		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
27,5	0,21	Fase F-PLSP (Impianto Polimeri Speciali) Serbatoi Preparazione Soluzioni Acquose LINEA "B"	–
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E30-A3		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
16,2	0,08	Fase F-PLSP (Impianto Polimeri Speciali) Camino non esercito con comunicazione del 18,11,02 Prot. DIRS,178,SR,sb	–
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E30-B2		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
27,2	0,075	Fase F-PLSP (Impianto Polimeri Speciali) Eiettore Bonifica Rapida STRIPPER "B"	–

Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E30-B5		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
5,5	0,019	Fase F-PLSP (Impianto Polimeri Speciali) Serbatoio V762 - Preparazione Soluzioni Acquose	–
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E36-A1		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
18	0,385	Fase F-LCBX (Impianto Lattici Carbossilati) Sfiato della Sala Acrilici (Ventilatore K201)	–
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E36-A3		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento

11,4	0,02	Fase F-LCBX (Impianto Lattici Carbossilati) Sfiato Abbattitore Acrilici	Abbattitore ad Umido (ME-257)
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E36-A4		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
9,7	0,009	Fase F-LCBX (Impianto Lattici Carbossilati) Sfiato da Serbatoi chem-mix (Ventilatore K205)	–
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E36-A5		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
11,5	0,032	Fase F-LCBX (Impianto Lattici Carbossilati) Sfiato da Serbatoio V602 (Ventilatore K601)	–
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E35-E1		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento

25	1,9	Fase F-NEOCIS (Impianto Gomme Sintetiche e Polibutadiene) Finitura E09 (Ventilatore K1602)	Abbattitore ad Umido (MS1603)
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input checked="" type="checkbox"/> sì <input type="checkbox"/> no			
n° camino E35-2		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
20	0,01	Fase F-NEOCIS (Impianto Gomme Sintetiche e Polibutadiene) Preparazione Ingredienti Neocis (Ventilatorei K1114-K1116)	Abbattitore a Calze (MS1114-MS1116)
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E35-3		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
20	0,05	Fase F-NEOCIS (Impianto Gomme Sintetiche e Polibutadiene) Sfiati da Guardia Idraulica V-1103	–
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E35-4		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento

20	0,05	Fase F-NEOCIS (Impianto Gomme Sintetiche e Polibutadiene) Sfiati da Guardia Idraulica V-1108	-
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E35-5		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
7	0,02	Fase F-NEOCIS (Impianto Gomme Sintetiche e Polibutadiene) Sfiati di Esercizio da V-1105	Adsorbimento a Carboni Attivi (2308-MS1105A,B)
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E35-6		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
7	0,02	Fasi F-NEOCIS , F-SOL (Impianto Gomme Sintetiche e Polibutadiene ,Impianto Polidiene Abbattimento Sfiati Serbatoi Prodotti Piroforici NEOCIS (V1101, V1102, V1109, R1103, V1115B, V1122) e SEBS (SOL) (R9100, V9115, V9121, V9122)	Guardia Idraulica ad Olio V-1147 e Adsorbimento a Carboni Attivi (2308-MS1149 A,B,C,D)
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E34-D1		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento

21	1,77	Fase F-SOL (Impianto Polidiene) Finitura E12 (Ventilatore K6008)	Abbattitore ad Umido (S6005)
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E34-D2		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
25	3,14	Fasi F-SOL , F-NEOCIS (Impianto Polidiene , Impianto Gomme Sintetiche e Polibutadiene) Finitura E14,E15 (Ventilatori K1608A,B)	Abbattitori ad Umido (MS1605A,B)
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E34-D4		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
18	1,23	Fase F-SOL (Impianto Polidiene) Finitura E10 (Ventilatore K608)	Abbattitore ad Umido (S605)
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E34-D5		Posizione amministrativa E	

<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
13	0,018	Fase F-SOL (Impianto Polidiene) Caricamento Sacchi V102 Preparazione Antiossidante SEBS (Ventilatore K102)	Filtro a Tessuto (MS102)
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E34-D6		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
13	0,018	Fase F-SOL (Impianto Polidiene) Trasporto Pneumatico V1102, Preparazione Antiossidante (Ventilatore K1100)	Filtro a Tessuto (MS1100)
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E34-D7		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
6,5	0,008	Fase F-SOL (Impianto Polidiene) Preparazione Ingredienti V107, V113, V117 (Ventilatore K1100)	Abbattitore ad Umido (C100) Adsorbimento a Carboni Attivi (2307-C101A-B,C-D)
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			

n° camino E34-D8		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
16	1,1	Fase F-SOL (Impianto Polidiene) Ossidatore F-1800	Ossidatore Termico Rigenerativo (F1800)
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input checked="" type="checkbox"/> sì <input type="checkbox"/> no			
n° camino E34-D9		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
16	1,1	Fase F-SOL (Impianto Polidiene) By-pass ossidatore F-1800 (Camino esistente utilizzato in caso di fuori servizio accidentale dell'ossidatore F-1800)	–
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E70-A1		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
14	0,03	Attività Tecnicamente Connessa AT-LAQA (Laboratorio Qualità e Ambiente) LAAC	Adsorbimento a Carboni Attivi (1141-MS-MK 327 A,B,C)
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			

n° camino E70-A2		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
8	0,03	Attività Tecnicamente Connessa AT-LAQA (Laboratorio Qualità e Ambiente) LAAC	Adsorbimento a Carboni Attivi (1141-MS-MK 320 A,B,C)
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E70-A3		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
8	0,03	Attività Tecnicamente Connessa AT-LAQA (Laboratorio Qualità e Ambiente) LAAC	Adsorbimento a Carboni Attivi (1141-MS-MK 307 A,B,C)
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E70-E1		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
14	0,03	Attività Tecnicamente Connessa AT-LAQA (Laboratorio Qualità e Ambiente) LAES	Adsorbimento a Carboni Attivi (MS-M14 A,B,C)
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			

n° camino E70-E2		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
14	0,03	Attività Tecnicamente Connessa AT-LAQA (Laboratorio Qualità e Ambiente) LAES	Adsorbimento a Carboni Attivi (MS-M15 A,B,C)
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E31-1		Posizione amministrativa ⁽¹⁾	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
25	1,13	Fase F-sSBR (Impianto Produzione Gomme in soluzione) Finitura Linea 7000 (Ventilatore K7700)	Abbattitore ad Umido (MS7700)
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input checked="" type="checkbox"/> sì <input type="checkbox"/> no			
n° camino E31-2		Posizione amministrativa ⁽¹⁾	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
16	0,50	Fase F-sSBR (Impianto Produzione Gomme in soluzione) Ossidatore F-7600	Ossidatore Termico rigenerativo (F7600)
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input checked="" type="checkbox"/> sì <input type="checkbox"/> no			



n° camino E31-3		Posizione amministrativa ⁽¹⁾	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
7	0,008	Fase F-sSBR (Impianto Produzione Gomme in soluzione) Sfiato da Serbatoi di Stoccaggio della Soluzione di NBL al 15% in Esano (V-1101) e della Soluzione di Butil-etilmagnesio al 14% in Eptano (V-1104)	Adsorbimento a Carboni Attivi (F-1101A,B e F-1104A,B)
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E31-4		Posizione amministrativa ⁽¹⁾	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
7	0,008	Fase F-sSBR (Impianto Produzione Gomme in soluzione) Sfiato da Serbatoi Bromo Otile (V-1107) e Titanio Diciclopentadienile Dicloruro in Sospensione di Olio (V-1111)	Adsorbimento a Carboni Attivi (F-1107A,B e F-1111A,B)
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E31-5		Posizione amministrativa ⁽¹⁾	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
16	0,5	Fase F-sSBR (Impianto Produzione Gomme in soluzione) By-pass Ossidatore F-7600 (Camino utilizzato solo in caso di fuori servizio accidentale dell'ossidatore F-7600)	—
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			

n° camino E-F1		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
2,9	0,008	Attività Tecnicamente Connessa AT-ATME (Attività di Manutenzione) Abbattimento Sfiati Serbatoio V12 Olio Esausto	Adsorbimento a Carboni Attivi (F1A/B)
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> Sì <input checked="" type="checkbox"/> No			
n° camino E38-A1		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
10	0,05	Attività Tecnicamente Connessa AT-CREL (Centro Ricerche Elastomeri) LA18 Cappa 4003 (ventilatore MK4090)	Adsorbimento a Carboni Attivi (MS-4090 A-B)
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> Sì <input checked="" type="checkbox"/> No			
n° camino E38-A2		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
10	0,05	Attività Tecnicamente Connessa AT-CREL (Centro Ricerche Elastomeri) LA13, LA19 Cappa 4014, 4008 (Ventilatore MK4091)	Adsorbimento a Carboni Attivi (MS-4091 A-B)
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> Sì <input checked="" type="checkbox"/> No			



n° camino E38-B1		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
15,5	0,05	Attività Tecnicamente Connessa AT-CREL (Centro Ricerche Elastomeri) LB02-cappa T122 (ventilatore MK122T)	Sistemi di Abbattimento Presenti sotto Cappa
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E38-B2		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
15,5	0,05	Attività Tecnicamente Connessa AT-CREL (Centro Ricerche Elastomeri) LB02-cappa A121 (Ventilatore MK121A)	Sistemi di Abbattimento presenti sotto Cappa
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E38-B3		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
15,5	0,05	Attività Tecnicamente Connessa AT-CREL (Centro Ricerche Elastomeri) LB02-cappa A122 (Ventilatore MK122A)	Sistemi di Abbattimento presenti sotto Cappa
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			

n° camino E38-B4		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
15,5	0,05	Attività Tecnicamente Connessa AT-CREL (Centro Ricerche Elastomeri) LB02-cappa D122 (ventilatore MK122D)	Sistemi di Abbattimento Presenti sotto Cappa
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E38-B5		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
15,5	0,05	Attività Tecnicamente Connessa AT-CREL (Centro Ricerche Elastomeri) LB02-cappa T121 (Ventilatore MK121T)	Sistemi di Abbattimento presenti sotto Cappa
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E38-B6		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
15,5	0,05	Attività Tecnicamente Connessa AT-CREL (Centro Ricerche Elastomeri) LB03-cappa A131 (Ventilatore MK131A)	Sistemi di Abbattimento presenti sotto Cappa
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			

n° camino E38-B7		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
15,5	0,05	Attività Tecnicamente Connessa AT-CREL (Centro Ricerche Elastomeri) LB03-cappa D131 (ventilatore MK131D)	Sistemi di Abbattimento Presenti sotto Cappa
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E38-B8		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
15,5	0,05	Attività Tecnicamente Connessa AT-CREL (Centro Ricerche Elastomeri) LB04-cappa D142 (Ventilatore MK142D)	Sistemi di Abbattimento presenti sotto Cappa
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E38-B9		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
15,5	0,05	Attività Tecnicamente Connessa AT-CREL (Centro Ricerche Elastomeri) LB04-cappa D143 (Ventilatore MK143D)	Sistemi di Abbattimento presenti sotto Cappa
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			



n° camino E38-B10		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
15,5	0,05	Attività Tecnicamente Connessa AT-CREL (Centro Ricerche Elastomeri) LB04-cappa A141 (ventilatore MK141)	Sistemi di Abbattimento Presenti sotto Cappa
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E38-B11		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
15,5	0,05	Attività Tecnicamente Connessa AT-CREL (Centro Ricerche Elastomeri) LB04-cappa 5005 (Ventilatore MK5005)	Sistemi di Abbattimento presenti sotto Cappa
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E38-B12		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
15,5	0,05	Attività Tecnicamente Connessa AT-CREL (Centro Ricerche Elastomeri) LB04-cappa A142 (Ventilatore MK142A)	Sistemi di Abbattimento presenti sotto Cappa
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			



n° camino E38-B13		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
15,5	0,05	Attività Tecnicamente Connessa AT-CREL (Centro Ricerche Elastomeri) LB05-cappa A251 (ventilatore MK251A)	Sistemi di Abbattimento Presenti sotto Cappa
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E38-B14		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
15,5	0,05	Attività Tecnicamente Connessa AT-CREL (Centro Ricerche Elastomeri) LB05-cappa A252 (Ventilatore MK252A)	Sistemi di Abbattimento presenti sotto Cappa
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E38-B15		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
15,5	0,05	Attività Tecnicamente Connessa AT-CREL (Centro Ricerche Elastomeri) LB06-cappa D261 (Ventilatore MK561D)	Sistemi di Abbattimento presenti sotto Cappa
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			



n° camino E38-B16		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
15,5	0,05	Attività Tecnicamente Connessa AT-CREL (Centro Ricerche Elastomeri) LB06-cappa D262 (ventilatore MK262D)	Sistemi di Abbattimento Presenti sotto Cappa
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E38-B17		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
15,5	0,05	Attività Tecnicamente Connessa AT-CREL (Centro Ricerche Elastomeri) LB06-cappa A261 (Ventilatore MK261A)	Sistemi di Abbattimento presenti sotto Cappa
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E38-B18		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
15,5	0,02	Attività Tecnicamente Connessa AT-CREL (Centro Ricerche Elastomeri) LB06-brandeg. in A265 e frigo ME5026 (Ventilatore MK261B)	Adsorbimento a Carboni Attivi (MS-5018 A-B)
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			

n° camino E38-B19		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
15,5	0,05	Attività Tecnicamente Connessa AT-CREL (Centro Ricerche Elastomeri) LB06-cappa A265 (ventilatore MK265A)	Sistemi di Abbattimento Presenti sotto Cappa
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E38-B20		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
15,5	0,05	Attività Tecnicamente Connessa AT-CREL (Centro Ricerche Elastomeri) LB06-cappa A265 (Ventilatore MK265A)	Sistemi di Abbattimento presenti sotto Cappa
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E38-B21		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
15,5	0,02	Attività Tecnicamente Connessa AT-CREL (Centro Ricerche Elastomeri) LB07-cappa M271 (Ventilatore MK271M)	Sistemi di Abbattimento presenti sotto Cappa
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			



n° camino E38-B22		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
15,5	0,05	Attività Tecnicamente Connessa AT-CREL (Centro Ricerche Elastomeri) LB08-cappa D281 (Ventilatore MK281D)	Sistemi di Abbattimento presenti sotto Cappa
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E38-B23		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
15,5	0,05	Attività Tecnicamente Connessa AT-CREL (Centro Ricerche Elastomeri) LB08-cappa D282 (Ventilatore MK282D)	Sistemi di Abbattimento presenti sotto Cappa
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
n° camino E38-B24		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
15,5	0,05	Attività Tecnicamente Connessa AT-CREL (Centro Ricerche Elastomeri) LB08-cappa D283 (Ventilatore MK283D)	Sistemi di Abbattimento presenti sotto Cappa
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			



n° camino E38-P1		Posizione amministrativa E	
<i>Caratteristiche del camino</i>			
Altezza dal suolo (m)	Area sez. di uscita (m ²)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
4	0,02	Attività Tecnicamente Connessa AT-CREL (Centro Ricerche Elastomeri) Multipurpose (Ventilatore MKE1903)	Adsorbimento a Carboni Attivi (MSE-1903 A-B)
Monitoraggio in continuo delle emissioni: <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no			
Note: (1) Tali punti di emissione sono relativi al progetto dell'Impianto Produzione Gomme in soluzione (F-sSBR) che consiste nella trasformazione e parziale modifica dell'ex ciclo produttivo Polibutadiene CIS (fermato in gennaio 2004); per tale progetto, di futura realizzazione, Polimeri Europa ha depositato domanda per l'avvio della Procedura di Verifica (Screening) ai sensi della Legge Regione Emilia-Romagna n. 9 del 18/05/1999 e successive modifiche (Disciplina in materia di V.I.A.).			


B.7.2 Emissioni in atmosfera di tipo convogliato (alla capacità produttiva)

Camino	Portata Nm ³ ,h (S)	Inquinanti	Flusso di massa, kg,h (C)	Flusso di massa, kg,anno (C)	Concentrazione, mg,Nm ³	% O ₂
37-EE1	14.000	COT	4.20	12.264	300	14.6 (vol)
37-EE2	200	SOV	0,001	2.4	1,2	-
E33-E1	27.000	NOx	8,1	70.956	300	3
E32-A1	4.000	SOV	0,04	350	10	21
E32-C1	6.700	POLVERE DI ACIDO RESINICO	0,34	245	50	21
E32-C3	12.000	VAPOR D'ACQUA	n.d.	n.d.	n.d.	21
E32-C4	10.000	VAPOR D'ACQUA	n.d.	n.d.	n.d.	21
E32-C5	150	ISOPROPILIDROSSILAMMINA	n.d.	n.d.	n.d.	21
E32-C6	5.000	VAPOR D'ACQUA	n.d.	n.d.	n.d.	21
E32-C7	400	SOV	0,04	320	100	21
E32-C8	600	SOV	0,06	480	100	21
E32-C9	6.300	VAPOR D'ACQUA	n.d.	n.d.	n.d.	21
E32-E1	2.000	POLVERE DI NEROFUMO	0,01	15	5	21
E32-E2	500	POLVERE DI NEROFUMO	0,03	163	50	21
E32-E3	8.000	VINILCICLOESENE	0,01	40	1	21
		SOV	0,2	1.280	32	
E32-E4	8.000	VINILCICLOESENE	0,01	52	1	21
		SOV	0,3	1.664	32	
E32-E5	8.000	VINILCICLOESENE	0,02	128	2	21
		SOV	0,3	2.048	32	
E32-E7	20.000	VINILCICLOESENE	0,04	320	2	21
		SOV	0,3	2.560	16	
E32-E8	9.000	VINILCICLOESENE	0,04	144	2	21
		SOV	0,4	3.024	42	
E32-E9	20.000	SOV	0,7	3.600	36	21
		VINILCICLOESENE	0,1	300	3	
E32-E10	20.000	ΣIPA	0,0002	1	0,01	21
		SOV	0,7	4.680	36	
E32-E11	20.000	VINILCICLOESENE	0,04	260	2	21
		SOV	0,7	5.760	36	
E32-E11	20.000	VINILCICLOESENE	0,1	480	3	21
		ΣIPA	0,0002	2	0,01	



Camino	Portata Nm ³ ,h (S)	Inquinanti	Flusso di massa, kg,h (C)	Flusso di massa, kg,anno (C)	Concentrazione, mg,Nm ³	% O ₂
E32-E13	20.000	SOV	3,1	24.640	154	21
		VINILCICLOESENE	0,1	480	3	
		ΣIPA	0,0002	2	0,01	
E32-E14	20.000	SOV	3,1	24.640	154	21
		VINILCICLOESENE	0,1	640	4	
		ΣIPA	0,0002	1	0,01	
E32-E15	20.000	SOV	1,1	5.500	55	21
		VINILCICLOESENE	0,1	500	5	
		ΣIPA	0,0002	1	0,01	
E32-E16	20.000	SOV	1	6.760	52	21
		VINILCICLOESENE	0,04	260	2	
E32-E17	20.000	SOV	1	8.320	52	21
		VINILCICLOESENE	0,04	320	2	
		ΣIPA	0,0002	2	0,01	
E32-E19	10.000	SOV	0,6	4.800	60	21
		VINILCICLOESENE	0,03	240	3	
		ΣIPA	0,0001	1	0,01	
E32-E20	10.000	VINILCICLOESENE	0,03	240	3	21
		SOV	0,6	4.800	60	
		ΣIPA	0,0001	0,4	0,01	
E32-E21	8.000	VINILCICLOESENE	0,02	80	2	21
		SOV	0,2	1000	25	
E32-E22	8.000	VINILCICLOESENE	0,02	48	2	21
		SOV	0,3	840	35	
E32-E24	12.000	VINILCICLOESENE	0,02	192	2	21
		SOV	0,2	1.440	15	
E32-E25	8.000	VINILCICLOESENE	0,01	64	1	21
		SOV	0,2	1.600	25	
E32-E26	20.000	SOV	0,2	1.600	25	21
		VINILCICLOESENE	0,02	128	2	
E32-E27	50.000	SOV	0,3	1500	6	21
		VINILCICLOESENE	0,1	250	1	
E32-E28	50.000	SOV	0,2	1600	4	21
		VINILCICLOESENE	0,1	400	1	
E32-E30	45.000	SOV	0,2	1440	4	21
		VINILCICLOESENE	0,05	360	1	
E32-E31	50.000	SOV	0,2	1300	4	21
		VINILCICLOESENE	0,1	325	1	
E32-E32	50.000	SOV	0,2	1600	4	21
		VINILCICLOESENE	0,1	800	2	

Camino	Portata Nm ³ ,h (S)	Inquinanti	Flusso di massa, kg,h (C)	Flusso di massa, kg,anno (C)	Concentrazione, mg,Nm ³	% O ₂
E32-D1	1.300	BUTADIENE	0,003	3	2	21
E32-EC6	700	SOV	0,1	370	80	21
		STIRENE	0,001	9	2	
		POLVERI	0,01	92	20	
E 30 A1	18.000	POLVERI	0,09	62,55	5	21
		SOV	0,09	205,2	5	
E 30 A2	18.000	POLVERI	0,09	62,55	5	21
		SOV	0,09	205,2	5	
E 30 A3		SOV canc	0,04	0,6	10	21
		SOV	0,04	0,6	10	
E 30 B2	3.500	SOV canc	0,0175	7,28	5	21
		SOV non canc	0,035	14,56	10	
E 30 B5	3.000	POLVERI	0,03	5,76	10	21
		SOV	0,015	2,88	5	
E 36 A1	10.000	SOV	0,05	438	5	21
		ACRILAMMIDE	0,05	438	5	
E 36 A3	400	SOV	0,01	87,6	25	21
		ACRILAMMIDE	0,002	17,52	5	
E 36 A4	300	-	-	-	-	21
E 36 A5	1.000	POLVERI	0,05	1,8	50	21
		SOV	0,01	0,36	10	
E35-1	120.000	POLVERI	2,4	19.200	20	21
		SOV	10,8	86.400	90	
		Σ IPA	0,001	1,2	0,01	
E 34 D2 (1)	240.000	POLVERI	4,8	38.400	20	21
		SOV	24,0	192.000	100	
		Σ IPA	0,002	2,4	0,01	
E35-2	800	POLVERI	0,08	16	100	21
E35-3	-	SOV	-	-	-	21
E35-4	-	SOV	-	-	-	21
E35-5	500	SOV	0,025	4	50	21
E35-6	1.000	SOV	0,05	438	50	21
E 34 D8	50.000	COT	2,5	21.900	50	21
E 34 D9	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.



Camino	Portata Nm ³ ,h (S)	Inquinanti	Flusso di massa, kg,h (C)	Flusso di massa, kg,anno (C)	Concentrazione, mg,Nm ³	% O ₂
E 34 D1	120.000	POLVERI	2,4	19.200	20	21
		SOV	12,0	96.000	100	
E 34 D4	120.000	POLVERI	2,4	19.200	20	21
		SOV	18,0	144.000	150	
E 34 D5	800	POLVERI	0,02	2	20	21
E 34 D6	800	POLVERI	0,02	2	20	21
E 34 D7	80	AC.CLORIDRICO	0,002	1	30	21
		SOV	0,008	3	100	
E 34 D8	50.000	COT	2,5	21.900	50	21
E 34 D9	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
E 31-1	85.000	POLVERI	1,7	13.600	20	21
		SOV	8,5	68.000	100	
		IPA	0,00085	4,25	0,01	
E 31-2	25.000	COT	1,25	10000	50	21
E 31-3	400	SOV	0,02	3	50	21
E 31-4	300	SOV	0,015	1,5	50	21
E 31-5	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
E 70-A1	1.500	SOV	0,003	0,1	2	N.A.
E 70-A2	1.500	SOV	0,003	1,5	2	N.A.
E 70-A3	1.500	SOV	0,003	0,1	2	N.A.
E 70-E1	1.500	SOV	0,003	4	2	N.A.
E 70-E2	1.500	SOV	0,003	4	2	N.A.
E-F1	15	SOV	0,00001	0,09	1,3	N.A.
		AMMONIACA	0,00003	0,17	0,7	
E 38-A1	1.500	SOV	0,0030	0,1470	2	N.A.
E 38-A2	1.500	SOV	0,0030	0,3660	2	N.A.
E 38-B1	1.400	SOV	0,0028	0,0056	2	N.A.
E 38-B2	1.400	SOV	0,0028	0,0056	2	N.A.
E 38-B3	1.400	SOV	0,0028	0,0056	2	N.A.
E 38-B4	1.400	SOV	0,0028	0,0056	2	N.A.
E 38-B5	1.400	SOV	0,0028	0,0056	2	N.A.
E 38-B6	1.400	SOV	0,0028	0,0028	2	N.A.
E 38-B7	1.400	SOV	0,0028	0,0028	2	N.A.
E 38-B8	1.400	SOV	0,0028	0,0028	2	N.A.
E 38-B9	1.400	SOV	0,0028	0,0028	2	N.A.
E 38-B10	1.400	SOV	0,0028	0,0028	2	N.A.
E 38-B11	1.400	SOV	0,0028	0,0028	2	N.A.
E 38-B12	1.400	SOV	0,0028	0,0028	2	N.A.



Camino	Portata Nm ³ ,h (S)	Inquinanti	Flusso di massa, kg,h (C)	Flusso di massa, kg,anno (C)	Concentrazione, mg,Nm ³	% O ₂
E 38-B13	1.400	SOV	0,0028	0,0028	2	N.A
E 38-B14	1.400	SOV	0,0028	0,0028	2	N.A
E 38-B15	2.800	SOV	0,0056	0,0056	2	N.A
E 38-B16	2.800	SOV	0,0056	0,0056	2	N.A
E 38-B17	2.800	SOV	0,0056	0,0056	2	N.A
E 38-B18	1.500	SOV	0,0030	0,0030	2	N.A
E 38-B19	2.100	SOV	0,0042	0,0042	2	N.A
E 38-B20	2.100	SOV	0,0042	0,0042	2	N.A
E 38-B21	700	SOV	0,0014	0,0014	2	N.A
E 38-B22	1.400	SOV	0,0028	0,0028	2	N.A
E 38-B23	1.400	SOV	0,0028	0,0028	2	N.A
E 38-B24	1.400	SOV	0,0028	0,0028	2	N.A
E 38-P1	1.500	SOV	0,0030	3,6000	2	N.A.

Note:
(1) Tale Emissione è asservita a due linee di finitura (Fasi F-NEOCIS e F-SOL) E14 ed E15, convogliate in un unico camino

RC/PAR/CSM/CHV:chv



TABELLA 1
CARATTERISTICHE EMISSIVE DELLE SORGENTI DI EMISSIONE CONVOGLIATA

Impianto	Punto di Emissione	Altezza Camino [m]	Sezione [m ²]	Portata [Nm ³ /h]	VOC			PTS			IPA		
					Ore di Funz. [h/anno]	Portata [kg/anno]	Portata [kg/h]	Ore di Funz. [h/anno]	Portata [kg/anno]	Portata [kg/h]	Ore di Funz. [h/anno]	Portata [kg/anno]	Portata [kg/h]
AT-PGSB	E37EE1	9.7	0.13	14,000									
AT-PGSB	E37EE2	9.5	0.00	200	120	2.4	0.001						
AT-BTDE	E33-E1	24.0	0.95	27,000									
F-eSBR	E32-A1	12.0	0.07	4,000	8,760	350	0.04						
F-eSBR	E32-C1	9.0	0.07	6,700				730	245	0.34			
F-eSBR	E32-C7	12.0	0.03	400	8,000	320	0.04						
F-eSBR	E32-C8	12.0	0.03	600	8,000	480	0.06						
F-eSBR	E32-D1	8.0	0.02	1,300	1,320	3	0.003						
F-eSBR	E32-E1	6.0	0.01	2,000				1,460	15	0.01			
F-eSBR	E32-E2	10.0	0.02	500				6,500	163	0.03			
F-eSBR	E32-E3	15.0	0.47	5,000	8,000	1,320	0.21						
F-eSBR	E32-E4	15.0	0.50	8,000	6,500	1,716	0.31						
F-eSBR	E32-E5	15.0	0.50	8,000	8,000	2,176	0.32						
F-eSBR	E32-E7	15.0	0.28	20,000	8,000	2,880	0.34						
F-eSBR	E32-E8	15.0	0.50	9,000	8,000	3,168	0.44						
F-eSBR	E32-E9	15.0	0.44	20,000	5,000	3,900	0.8				5,000	1	0.0002
F-eSBR	E32-E10	15.0	0.44	20,000	6,500	4,940	0.74						
F-eSBR	E32-E11	15.0	0.44	20,000	8,000	6,240	0.8				8,000	2	0.0002
F-eSBR	E32-E13	15.0	0.24	20,000	8,000	25,120	3.2				8,000	2	0.0002
F-eSBR	E32-E14	15.0	0.24	20,000	8,000	25,280	3.2				4,000	1	0.0002
F-eSBR	E32-E15	15.0	0.44	20,000	8,000	9,600	1.2				8,000	1	0.0002
F-eSBR	E32-E16	15.0	0.44	20,000	6,500	7,020	1.04						
F-eSBR	E32-E17	15.0	0.44	20,000	8,000	8,640	1.04				8,000	2	0.0002
F-eSBR	E32-E19	15.0	0.28	10,000	8,000	5,040	0.63				8,000	1	0.0001
F-eSBR	E32-E20	15.0	0.27	10,000	8,000	5,040	0.63				4,000	0.4	0.0001
F-eSBR	E32-E21	15.0	0.21	8,000	5,000	1,080	0.22						
F-eSBR	E32-E22	15.0	0.20	8,000	3,000	888	0.32						
F-eSBR	E32-E24	15.0	0.24	12,000	8,000	1,632	0.22						
F-eSBR	E32-E25	15.0	0.24	8,000	8,000	1,664	0.21						
F-eSBR	E32-E26	15.0	0.27	8,000	8,000	1,728	0.22						
F-eSBR	E32-E27	15.0	1.04	50,000	5,000	1,750	0.4						
F-eSBR	E32-E28	15.0	0.95	50,000	8,000	2,000	0.3						
F-eSBR	E32-E30	15.0	0.90	45,000	8,000	1,800	0.25						



TABELLA 1
CARATTERISTICHE EMISSIVE DELLE SORGENTI DI EMISSIONE CONVOGLIATA
(Continuazione)

Impianto	Punto di Emissione	Altezza Camino [m]	Sezione [m ²]	Portata [Nm ³ /h]	VOC			PTS			IPA		
					Ore di Funz. [h/anno]	Portata [kg/anno]	Portata [kg/h]	Ore di Funz. [h/anno]	Portata [kg/anno]	Portata [kg/h]	Ore di Funz. [h/anno]	Portata [kg/anno]	Portata [kg/h]
F-eSBR	E32-E31	15.0	1.13	50,000	6,500	1,625	0.3						
F-eSBR	E32-E32	15.0	1.13	50,000	8,000	2,400	0.3						
F-eSBR	E32-EC6	7.5	0.06	700	6,600	379	0.1	6,600	92	0.01			
F-PLSP	E30-A1	13.5	0.48	18,000	2,280	205	0.09	695	63	0.09			
F-PLSP	E30-A2	27.5	0.21	18,000	2,280	205	0.09	695	63	0.09			
F-PLSP	E30-B2	27.2	0.08	3,500	416	29	0.0525						
F-PLSP	E30-B5	5.5	0.02	3,000	192	3	0.015	192	6	0.03			
F-LCBX	E36-A1	18.0	0.39	10,000	8,760	876	0.1						
F-LCBX	E36-A3	11.4	0.02	400	8,760	106	0.012						
F-LCBX	E36-A5	11.5	0.03	1,000	36	0.4	0.01	36	2	0.05			
F-NEOCIS	E35-1	25.0	1.90	120,000	8,000	86,400	10.8	8,000	19,200	2.4	1,000	1.2	0.001
F-NEOCIS	E35-2	20.0	0.01	800				100	8	0.08			
F-NEOCIS	E35-5	7.0	0.02	500	80	2	0.025						
F-NEOCIS	E35-6	7.0	0.02	1,000	8,760	438	0.05						
F-SOL	E34-D1	21.0	1.77	120,000	8,000	96,000	12	8,000	19,200	2.4			
F-SOL	E34-D2	25.0	3.14	240,000	8,000	192,000	24	8,000	38,400	4.8	1,000	2.4	0.002
F-SOL	E34-D4	18.0	1.23	120,000	8,000	144,000	18	8,000	19,200	2.4			
F-SOL	E34-D5	13.0	0.02	800				100	2	0.02			
F-SOL	E34-D6	13.0	0.02	800				100	2	0.02			
F-SOL	E34-D7	6.5	0.01	80	350	3	0.008						
F-SOL	E34-D8	16.0	1.10	50,000									
AT-LAQA	E70-A1	14.0	0.03	1,500	49	0.1	0.003						
AT-LAQA	E70-A2	8.0	0.03	1,500	485	1.5	0.003						
AT-LAQA	E70-A3	8.0	0.03	1,500	49	0.1	0.003						
AT-LAQA	E70-E1	14.0	0.03	1,500	1,460	4	0.003						
AT-LAQA	E70-E2	14.0	0.03	1,500	1,460	4	0.003						
AT-ATME	E-F1	2.9	0.01	15	8,760	0.17	0.00001						
F-sSBR	E31-1	25	1.13	85,000	8,000	68,000	5	8,000	13,600	1.7	5,000	4.25	0.00085
F-sSBR	E31-2	16	0.50	25,000									
F-sSBR	E31-3	7	0.008	400	150	3.0	0.02						
F-sSBR	E31-4	7	0.008	300	100	1.5	0.015						
F-PLSP	E30-A3	16.2	0.08	3,500	16	1.2	0.08						



TABELLA 1
CARATTERISTICHE EMISSIVE DELLE SORGENTI DI EMISSIONE CONVOGLIATA
(Continuazione)

Impianto	Punto di Emissione	Altezza Camino [m]	Sezione [m ²]	Portata [Nm ³ /h]	VOC			PTS			IPA		
					Ore di Funz. [h/anno]	Portata [kg/anno]	Portata [kg/h]	Ore di Funz. [h/anno]	Portata [kg/anno]	Portata [kg/h]	Ore di Funz. [h/anno]	Portata [kg/anno]	Portata [kg/h]
AT-CREL	E38-A1	10	0.05	1,100	49	0.1	0.002						
AT-CREL	E38-A2	10	0.05	1,100	122	0.3	0.002						
AT-CREL	E38-P1	4	0.02	1,100	8,760	19.3	0.002						

Impianto	Punto di Emissione	Altezza Camino [m]	Sezione [m ²]	Portata [Nm ³ /h]	NOX		
					Ore di Funz. [h/anno]	Portata [kg/anno]	Portata [kg/h]
AT-BTDE	E33-E1	24.0	0.95	27,000	8,760	70,956	8.1